装本企査第１２７４号
２６．　３．２７

各副本部長
（施設担当を除く。）
各　課　長
（施設計画課長を除く。）
調査研究室長
各物別室長
（有償援助調達室長を除く。）
北海道防衛局長
（調達部長　気付）
東北防衛局長
（郡山防衛事務所長　気付）
北関東防衛局長
（調達部長　気付）
南関東防衛局長
（調達部長　気付）
近畿中部防衛局長
（調達部長　気付）
中国四国防衛局長
（調達部長　気付）
九州防衛局長
（長崎防衛支局長　気付）
沖縄防衛局長
（調達部長　気付）
殿

装備施設本部長
（公印省略）

中央調達に係る標準品質証拠監督・完成検査実施処理要領の解説について（通知）の全部改正について（通知）

標記について、別添のとおり定めたので、通知する。

なお、装本品管第２４４号（18.7.31）は、平成２６年４月３０日をもって廃止する。

添付書類：中央調達に係る標準品質証拠監督・完成検査実施要領　解説
写送付先：経理装備局装備政策課長、東海防衛支局長、宇都宮防衛事務所長、舞鶴防衛事
　　　　　務所長、岐阜防衛事務所長、玉野防衛事務所長

開示区分：開示
原本保存期間満了時期：２０４４．３．３１

中央調達に係る標準品質証拠監督・完成検査実施要領　　解説

装　　備　　施　　設　　本　　部

平成２６年５月１日

まえがき

　この解説は、中央調達に係る品質証拠監督･完成検査実施要領（装本品管第23号）（以下「通達第23号」という。）について、以下の構成で記述してある。
第Ⅰ章　今までの改正の経緯
第Ⅱ章　解説
第Ⅲ章　用語の解説

　特に、第Ⅱ章　解説では、この通達第23号を適切に運用するための一助となることを目的に、この通達の意味するところ及び趣旨を明らかにし監督、検査業務を行うにあたっての着意事項等を記述した。
　平成16年度の改正の最も顕著な特徴は、統計的評価が適当でないと認められる場合の監督の方法を別冊として作成し、従来、主任監督官の定める基準としていた部分を明確にした点にある。
　この実施要領は元々、航空機等及びナイキ等の実施要領として制定(昭和45年2月20日)、運用されてきたものを“標準品質証拠監督・完成検査実施要領”として制定（昭和56年3月25日）し、仕様書において品質管理を要求する一般装備品を含むあらゆる調達品に至るまで適用させてきた。その後、昨今の一般競争契約の増加等による新規参入企業の増加も影響し、中には統計的評価になじまない製造現場(工程）による契約品も現れることとなり、こうした状況を踏まえ、13年度末のこの実施要領改正時に「統計的評価が適当でないと認められる場合の製品確認の確認方法」が追加された。改正後の支部等意見聴取や実態把握によるフォローアップの結果、これを同じ製品確認の範ちゅうとして捉えるには審査の対象や評価の基準等に関して不明確な点があり、製品確認に代わる審査方法及び評価の方法を新設する必要があるとの結論に至り、平成16年度に「製品審査」として設定したものである。
　更にフォローアップの結果として、統計的評価が適当でないと認められる場合とは製品確認だけに限らず、
　　第三者監査監督適用時の品質要素確認についても、統計的評価を行うことの妥当性の検討及び
　　契約期間が短い等の理由により統計的評価が適当でない場合の品質要素確認の評価方法の検討
を行うこととなり、これらの場合においても統計的評価によらない評価の方法等を新設する必要が生じた。
　本来、品質証拠方式においては、統計的評価による評価がそのすべてではなく、主任監督官の定める基準により行うことができるとされていた。しかしながら、各支部等の実態把握の結果、主任監督官が定めた方法のみならず、支部等のＳＯＰ等においても、その基準を定めている実績はほとんど見られず、結局、監督官は努めて統計的評価に近い方法で多少無理があっても統計的評価によって実施してきた実態が認められた。更に、平成13年度末の改正時に盛り込まれた特例措置とも言える「統計的評価が適当でないと認められる場合の製品確認の確認方法」については、これを適用する場合の判断基準や適用した場合

の評価基準が不明確などの理由により、適用するに際しての不安があるといった状況が明らかになった。
　このため、統計的評価が適当でないと認められる場合の品質要素確認と製品審査それぞれの判断基準を通達本文の評価の項目に記載し、これらの監督実施要領として別冊を作成するとともに、併せて第三者監査監督適用の場合の品質要素確認の評価の基準と方法を本文において改正し、統計的評価によらない不具合分類による評価の方法を設定した。

　以上、平成16年度の改正の焦点について述べたが、通達第23号のフォローアップから改正に至る検討の過程においての一貫した方針は次の２点である。
１　規則に則って、監督官・検査官がその業務を行っていれば無用な責任が及ぶことがないように通達は整備されていなければならない。
２　防衛省装備施設本部の標準実施要領としての契約相手方、防衛省内部の各幕等調達要求元及び他省庁等に対する説明責任を果たし得る内容であること。
　この方針に基づいて、通達第23号の更なる完全性を追及し改正版を発簡したものであるが、今後の運用にあたって、更なる矛盾点や疑問点が生じる可能性がないとは言いきれない。
　改正されたこの通達は平成26年５月１日から施行となるが、これに基づく諸業務の遂行における問題点については、調達部等の監督官等の協力を得て積極的に解決に努め、本実施要領の更なる継続的改善に努める所存である。

目　次

第Ｉ章　改正の経緯

１　品質システムの国際規格ＩＳＯ9000シリーズ導入に伴う改正(契本管１第738号　10.2.2)

（平成１０年２月２日）

防衛省は、平成８年７月に取得改革の一環として、標準品質証拠監督・完成検査実施要領（調本管１第1123号、56.3.25）による監督・検査方式の合理化・効率化、装備品コストの低減等を図ることを目的として、国際標準化機構において制定されたＩＳＯ9000シリーズ（以下「ＩＳＯ規格」という。）の品質管理方式を導入し、そのために必要な防衛省仕様書の見直し及び関係規則類の整備を行った。

内容的には、品質要素確認（ＱＥＶ）に品質システム認証機関による第三者監査の審査結果を活用できるようにし、品質証拠監督方式の実施要領において「審査登録をしていない場合」と「審査登録をしている場合」の区分を設けた。

この他、「審査登録をしていない場合」の品質要素確認の審査周期、特定製品管理（ＭＰＣ）の指定対象及び下請負監督対象品目の選定基準の見直し並びにＡＱＲの設定を行った。

なお、これに併せて次の事項に関しても検討し、廃止及び削除を行った。

(1)　品質証拠監督及び検査方式の「指定」と「非指定」の区分廃止

(2)　特定下請負者に係る監督」の削除

(3)　特殊工程等」のうち、特殊工程の削除

２　組織改編に伴う改正(契本管１第23号　13.1.6)

中央省庁等改革に伴い、調達実施本部は契約本部となったため、調本管１第1123号の内容で新たに契本管１第23号を発簡した。

３　平成１３年度末の改正（契本管１第1287号　14.2.27）

（平成14年２月27日）

社会情勢の変化、一般競争入札による新規企業の参入、ＩＳＯ規格の2000年改訂（ＪＩＳ Ｑ 9000シリーズ）及び航空宇宙工業界の品質管理規定（ＪＩＳ Ｑ 9100）の制定等により検査を取り巻く環境の変化を踏まえ、次表の３点を見直し事項の要点（具体的見直し項目としては11項目を設定）に据え、見直しを実施し改正を行った。

なお、「審査登録をしていない場合」を「第三者監査監督を適用しない場合」、「審査登録をしている場合」を「第三者監査監督を適用する場合」とした。

表

見直し事項の要点	見直し項目	
1-1　主要装備品以外の調達品の効率的な監督検査に関する改善（製品確認関連）	(1)　一般装備品及び巡回の工場等における継続審査の軽減措置	
	(2)　統計的評価が適当でない場合の評価	統計的評価が適当でない場合
	(3)　確認場所、観察特性を任意に抽出する方法	

1-2　調達品の効率的な監督検査に関する改善（製品確認関連）	社内検査・試験における同時立会審査※
2　第三者監査監督の適用に伴う改善（品質要素確認関連）	(1)　第三者監査監督の適用に伴う処置（初期確認の実施及び初期審査との弁別）
	(2)　第三者監査監督の適用（審査結果の処置要領）
3　不具合の監督への反映に関する改善(監督全般事項関連)	不具合の監督への反映
4　その他	(1)　グループ審査の実施 ※
	(2)　製品確認に関する文章の上位規定との整合性
	(3)　第三者監査監督の適用（契約後に最初からＩＳＯによる第三者監査を希望した場合）に伴う処置
	(4)　ＩＳＯ 9000シリーズの2000年改訂（ＪＩＳ Ｑ 9000シリーズ）及びＪＩＳ Ｑ 9100導入に伴う処置

備考：※の項目に関しては、解説書のみで反映。

平成13年度末の改正は、品質要素確認関連では、第三者監査監督を適用する場合の監督官自らが審査すべき内容を明確にすること及び製品確認関連では、現実問題として、継続的審査が困難で統計的評価が適当でない場合について、問題意識をもって、現場監督官が困らないように配慮した。また、納入後の不具合の監督への反映に関しても、部隊納入後に発生する不具合を少しでも減らすため、製造現場にフィードバックすることが、限られた資源を有効に活用する上でもより重要と考え、新たに通達に盛り込んだ。

4　平成17年２月の改正（契本管１第1141号　17.2.28）

（平成17年２月28日）

(1)　全般

平成13年度末改正後のフォローアップとして、改正事項に関する意見聴取及び改正による監督検査業務への反映状況の実態把握を実施後、その分析、検討の結果、主に次の事項について改正が必要となった。

【主要改正事項】

ア　統計的評価が適当でないと認められる場合の監督実施要領

(ｱ)　統計的評価によることが適当でないと認められる場合の品質要素確認の評価方法の新設

(ｲ)　統計的評価が適当でないと認められる場合の製品確認に代わる審査方法及び評価方法の新設

(ｳ)　第三者監査監督を適用する場合の品質要素確認の評価方法の新設

イ　是正措置の一環としての「特別審査」の新設

ウ　平成13年度末改正時の追加項目「不具合の監督への反映」に「下請負監督に関わる重要な不具合情報について、関連する監督官への通知」の追加

(2) 構成及び適用

通達第23号の構成（編綴）としては、上記アについて、別冊として新たに作成することとした。これに伴い、実施要領本文1.2項の適用範囲において、本文及び別冊の適用区分を次のように明示した。

『1.2　適用範囲

(2) 適用区分

ア　統計的評価が適当と認められる場合はこの実施要領の本文を適用する。ただし、第三者監査監督を適用する場合の品質要素確認の評価については、別冊を適用する。

イ　統計的評価が適当でないと認められる場合の監督実施要領については、別冊を適用する。

なお､統計的評価が適当でないと認められる場合と判断する基準は本文2.1.3(1)イなお書きによるものとする。』

なお、本文と別冊の使い分けを容易にするため、適用のためのフローを別図第１及び第２に示す。

(3) 統計的評価が適当でないと認められる場合についての検討経緯（【主要改正事項】ア関連）

ア　品質要素確認

平成13年度末改正後のフォローアップの結果、

(ｱ) 第三者監査監督を適用している場合における品質要素確認の評価の要領及び

(ｲ) 契約期間が短い等の理由により統計的評価が適当でない場合の品質要素確認の評価基準

について、検討の必要性が生じた。その結果これらについても通達上で評価の基準及び方法を明確にすることとした。なお、(ｱ)の場合の評価については、通達本文2.2.3項の評価の中で別冊の該当箇所を呼び出す記述にし、(ｲ)については、別冊としてこれを適用するようにした。

イ　製品確認→製品審査

平成13年度末の改正において、「統計的評価が適当でないと認められる場合の製品確認の確認方法」を盛り込んだが、その後のフォローアップの結果、これを製品確認と同じ範ちゅうとして位置づけるには審査の対象や評価の基準等に関して不明確な点があり、製品確認に代わる審査方法及び評価方法を新設する必要性が明らかになったため、今回新たに製品審査として設定することとした。

『細部経緯』

(ｱ)　【上記フォローアップの結果、以下の事項が明らかになった。】

ａ　この確認方法を適用する際の判断基準及び適用した際の評価基準が明確でないため、監督官はこの確認方法の適用に不安がある。

ｂ　この確認方法による審査の対象が、ＰＶ本来の審査の対象である検査又は試験の結果に対する信頼の度合いであるのか、或いは製品そのものの特性であるのかが明確でない。

(ｲ)　【このため次の処置が必要になった。】

a　この確認方法を適用するための判断基準を明確にするため、統計的評価が適当でないと認められる場合とはいかなる場合かを明確にする。

b　この確認方法による審査の対象を明確にし、統計的評価が適当でないと認められる場合の確認方法を本来の製品確認とは別の審査の手法として位置づけ、評価の基準と方法を示す。

ウ　以上の経緯から統計的評価が適当でないと認められる場合とはいかなる場合かを次のように通達上で記述することとした。

『通達第23号　2.1.3　評価　（1）基準

イ．　・・・中略・・・。ただし、審査頻度が少ない場合等で工程平均不具合率による統計的評価が適当でないと認められる場合の品質要素確認及び製品審査については、別冊の定めるところによる。

なお、統計的評価が適当でないと認められる場合と判断する基準はそれぞれ次の場合とする。

(ｱ)　品質要素確認

監督の対象となる期間中に初期確認を除き、一審査周期の審査を実施後、２回以上の審査ができない場合(「期間中」とは、監督指令日から監督終了日までをいう。)

(ｲ)　製品審査

製品確認を行おうとした場合に次のいずれかに該当する場合

a　監督の対象となる製造工程が５箇月未満の場合

b　審査頻度において、30日に１回という頻度以上での計画ができない場合又は不適当である場合

c　観察数において、１回の審査における観察数が35以上とれない場合又はとることが不適当な場合

d　製品確認の確認場所の選定において、監督の対象となる検査場所が３箇所以内の場合で、かつ確認場所の抽出がランダムにできない場合』

エ　この、「統計的評価が適当でないと認められる場合と判断する基準」の検討経緯を次に示す。

(ｱ)　品質要素確認（別図第３参照）

新規企業の場合には、まず審査周期を一巡しないことには１回目の工程平均不具合率は算出できない。更にその後少なくとも２回の審査をしないと不具合率の傾向を把握し、管理限界内（最大許容工程不具合率以下）にあるか否かの判定はできない。契約期間が短い等の理由で審査周期を決めたとしてもそれ以降２回の審査ができないのであればそれは統計的評価が適当でないと判断して別冊による評価を行えばよい。更に審査周期を一巡するまでの評価は如何にするかという問題があるがこれについては、（これまで特に論議されることはなかったが､）一巡するまでの間は統計的評価が適当でない場合の評価で（別冊に基づき）評価することとなる。具体的な例については、別図第３を参照。

従来、審査頻度については、明示されていないが毎月評価するという表現をしていたことは、基本的には毎月審査することと解釈できる。しかし、審査頻度は

契約期間や審査周期等を勘案して決めればよく、評価の方を「審査の都度」と改めた。

以上の考え方から、ＱＥＶにおける統計的評価が適当でないと認められる場合の条件として、「契約期間中に初期確認を除き、一審査周期の審査を実施後、２回以上の審査ができない場合」とした。ここで審査周期や審査頻度の数値を具体的に示さなくとも、監督官として当然、監督実施計画を作成する上でそれは自ら決まってくるので示す必要はないものと考えた。

(ｲ) 製品確認（別図第４参照）

新規企業の場合には、３箇月を単位として評価するためには、あらかじめ監督官が定めた審査頻度によりまず３箇月間審査を継続実施しないと１回目の工程平均不具合率は算出できない。更にその後少なくとも２回の審査をしないと不具合率の傾向を把握し、管理限界内にあるか否かの判定はできない。具体的な例については、別図第４を参照。

以上の考え方から、ＰＶにおける統計的評価が適当でないと認められる場合の条件の一つとして、「監督の対象となる製造工程が５箇月未満の場合」とした。

(4) 特別審査の新設についての経緯（【主要改正事項】イ関連）

上記の統計的評価が適当でないと認められる場合の評価方法として、従来の統計的評価（不具合率による評価）に代わる不具合分類による評価に対する措置として、重大な不具合が発見された場合の特別審査が考案され、これを是正措置の一環として位置づけることとした。更に次の検討の段階で、重大な不具合とは統計的評価が適当でない場合のみ発生するものではないとの考えから、従来の統計的評価による審査の結果に対しても適用されるべきとし、特別審査はすべての審査方法の結果に対して行うものとした。このため、本文及び別冊に新たに記載することとした。

また、重大な不具合を発見した場合、必ず特別審査を実施すべきか否かについては、様々な背景が存在するであろうことを考慮して、「原則として実施するものとする。」としている。したがって、原則どおり実施しない場合は、監督官はそれなりの妥当な理由の基に判断する必要がある。

(5) 「不具合の監督への反映」に「下請負監督に関わる重要な不具合情報について、関連する監督官への通知」の追加についての経緯（【主要改正事項】ウ関連）

平成13年度末の改正時に新たな項目として盛り込まれた「不具合の監督への反映」であるが、この実施状況を平成15年度総合技術監査及び通達第２３号のフォローアップを通じて調査したところ、他支部にまたがる下請負監督における不具合の反映については、必要性は理解されているものの主管支部監督官、下請負監督官相互に不具合があった場合の関連情報のやり取り等、監督への反映状況が十分とは言い難いとの調査結果から、「下請負監督に関わる重要な不具合情報については、関連する監督官に通知する」ことを追加した。

5　平成18年７月の改正（装本品管第23号　18.7.31）

（平成18年７月31日）

平成18年７月の改正は、契約本部から装備本部に改編されることに伴う改正であり、監督検査に関連する組織上の変化は、本部においては、これまでの各契約管理課から品

質管理課及び各物別課に、また支部等においては、管轄区域の変更、システム調整官、装備管理官の新設等が行われた。このため、支部等においてはこれまで本部における監督検査関連の調整先が各契約管理課であったものが、監督検査に係る全般的な事項に関するものは品質管理課に、各調達品等に係る事項については各物別課と調整することになった。

しかし、監督検査実施要領上の変更はないことから、平成18年７月の改正は、組織改編に係る事項のみの改正となっている。

6　平成19年９月の改正（装本品管第3410号　19.8.31）

（平成19年8月31日）

平成19年９月の改正は、組織が装備本部から装備施設本部に改編されることに伴う改正である。

組織改編に伴う監督・検査に関する変更は、本部においては、これまでとなんら変わらない。他方、「支部等」は、新たに新設される地方防衛局の「調達部等」などに位置付けられ、そして、「支部長等」は「補助者の最上位者」に表現している。

しかし、監督・検査実施要領上の変更はないことから、組織改編に係る事項のみの改正となっている。

7　平成26年３月（今回）の改正

（平成〇〇年〇月〇日）

今回の改正は、平成25年６月に発覚した、契約相手方の製品試験結果の改ざん等事案を受け、同事案に係る契約上の監督・検査の観点から再発防止策の一環として、監督・検査に係る規則を改正し､併せて品質管理等共通仕様書の一本化に伴う整備を図るため、改正するものである。

事案に係る変更は、契約相手方により長年にわたり不適切な行為が続けられていたことから、監督官が製品確認等を実施する場合の手法について、より具体的に規定するものであり、主な改正点としては、

①実施期間が複数日にわたる試験等の特に重要な観察項目を決定し、監督・完成検査実施計画表に記入し、確認すること（第Ⅱ章第１節９、第Ⅱ章第１節12(10)）。

②実施期間が複数日にわたり、立会して確認できない試験結果については、検査装置等に表示された数値等を客観的に示すものにより確認し、記録すること（第Ⅱ章第２節３(4)サ、第Ⅱ章第２節４(3)ケ)。

③検査又は試験に立会し、その結果を確認する場合は、実施場所において検査装置等に表示された数値を可能な限り監督官自ら確認すること（第Ⅱ章第２節３(4)コ、第Ⅱ章第２節４(3)ク、第Ⅱ章第２節５(4)オ)。

④抜取検査において立会して結果を確認する場合、ランダムにかつ適正に抜取りがされているかを確認するか、監督官自らが抜取りを実施すること（第Ⅱ章第２節３(4)エ、第Ⅱ章第２節４(3)エ、第Ⅱ章第２節５(4)イ)。

⑤契約相手方が作成した検査等の手順書を仕様書等（引用規格に留意）と照合し、当該手順書が適切に設定されていることを十分に確認すること（第Ⅱ章第２節３(1)、第Ⅱ章第２節４(1)、第Ⅱ章第２節５(1))。

⑥監督官は、製品確認等を実施する機会に併せて契約相手方が実施する不適合製品に

関する事前審査の手続きの妥当性を確認すること（第Ⅱ章第２節２(4)ア(ｳ))。
　等、品質証拠方式といえども重要なポイントにおいては、監督官自ら立会や直接確認するよう改正する。
　品質管理に関する仕様書に係る変更は、ＤＳＰ Ｚ 9000、ＤＳＰ Ｚ 9001、ＤＳＰ Ｚ 9002、ＤＳＰ Ｚ 9003及びＤＳＰ Ｚ 9007が平成25年３月に廃止され、ＤＳＰ Ｚ 9008に一本化されたことによる品質管理等共通仕様書の適用の明確化を図ったものである。

第Ⅱ章　解説

第１節　監督・完成検査実施計画

１　実施計画の設定

(1)　主任監督官等が実施する監督・完成検査の基礎となるものは、契約要求事項であり、仕様書等であるので、これらを十分に理解のうえ、契約相手方の工程表等を確認し、契約期間及び他の契約等を考慮し、統計的評価が適当か否かを判断して実施計画を作成することが必要である。
　全般の計画は、別記様式第100号を基準にして作成し、細部計画は必要に応じ、調達部等のＳＯＰ等に基づき作成する。
　なお、監督と下請負監督は、それぞれ別葉として作成する。

(2)　統合による作成
　監督・完成検査実施計画は、契約毎に作成するのが原則であるが、業務の合理化の観点から、次の場合で、かつ、主任監督官が必要と認める場合には、統合して作成できる。
ア　同一の品質管理方式が要求されている契約
イ　契約相手方が同一の品質管理方式を選択した場合
　これが適用できる場合及びこれらの意味するところは、次のとおりである。
　＊　いずれの場合も、製品確認を実施する際に、確認場所が同一の製品管理センター内にあること。
　＊　契約相手方が同一の品質管理方式を選択した場合とは、契約金額に変更を及ぼさず、かつ、下位の品質管理の要求を満足する範囲で上位の品質管理方式を採用することをいう。

２　適用される契約要求事項
　仕様書等から、例えば、次の要求事項の有無について確認し、所要の事項を記載する。
(1)　技術審査の要求の有無
(2)　初回試験の要求の有無
(3)　技術試験の要求の有無
(4)　承認図の提出要求の有無
(5)　別途取扱説明書の提出要求の有無
(6)　初度部品の納入要求の有無
(7)　信頼性管理、形態管理の要求の有無

(8) その他（特約条項及び調達要領指定書等）

3　品質要素確認における審査項目の選定

(1) 初期確認の場合は、品質管理等共通仕様書の要求事項の他、「初回試験事務処理要領について（通達）」（装本品管第28号、18.7.31）6.(2)項を参考にして必要な項目を選定する。

(2) 継続して確認する場合は、品質管理等共通仕様書の要求事項を審査項目として選定する。

(3) 特殊工程については、該当する特殊工程を選定する。

(4) 「第三者監査監督を適用する場合」は、監督官が自ら審査する審査項目と認証機関の審査結果を確認する項目とに分ける。監督官が自ら審査する項目として該当する防衛省独自要求事項を選定する。

(5) 審査項目は、前(1)～(4)項に示した項目を更に細分化して選定することができる。

注：品質要素は、品質管理等共通仕様書の表１の適用区分によって確認すべき項目が異なるので注意する必要がある。

4　製品確認における確認場所及び製品管理センターの設定

確認場所及び製品管理センターは、契約相手方と調整し、工場の配置、検査員の配置、生産規模及び製品の複雑性等を考慮し、契約相手方の検査場所又は検査の区切り及び検査工数の量等に応じて設定するが、次の事項を考慮する。

(1) 確認場所

主任監督官等は、製品確認を行うために、契約相手方の検査員が品質の決定を行なっている検査場所のうちから、次の事項を考慮して設定する。

ア　契約相手方の重要な品質の決定について、平均的に抽出して確認できるようにする。

イ　契約相手方の検査員の配置を考慮して、監督官の確認業務が契約相手方の特定の検査員、又はそのグループに過度に集中しないようにする。

ウ　工場の配置、生産規模及び製品の複雑性等を考慮する。

エ　契約相手方の検査場所、検査の区切り及び検査工数の量等を考慮する。

オ　最終製品の品質に及ぼす影響が大きい検査場所、或いは後工程では製品の品質が十分確認できない検査場所を選定する。

(2) 製品管理センター

二つ以上の確認場所を容易に管理できるようにまとめた区域をいい、一つ以上の製品管理センターを、次の事項を考慮して設定する。

ア　原則として、１製品管理センターは２個以上、多い場合には６～９箇所の確認場所をもって構成する。

イ　契約相手方の工場等の地理的区域又は類似の製造工程群をもって構成する。

ウ　契約相手方の検査実施状況の管理が可能なように、区分されたグループをもって構成する。

エ　各製品管理センターの業務量が均等になるように構成する。

5　製品審査における審査場所の設定

審査場所は、契約相手方と調整し、調達品の仕様書の製品に関する要求に係る契約相

手方の製造工程の中から契約相手方の検査又は試験場所を指定し製品審査における審査場所として設定する。

その際、調達品等の機能･性能上の重要度の高い順に番号を付し、これを識別するが、次の事項を考慮する。

最終製品の品質に及ぼす影響が大きい検査場所、或いは後工程では製品の品質が十分確認できない検査場所を選定する。

なお、製品審査においては、製品管理センターの概念はないのでその設定も必要ない。

6　特定製品管理を実施する半製品等及び工程の特性の選定

(1) 指定対象の見直し経緯

平成10年の通達第1123号の改正において、それまでのＡ～Ｃの３区分からなる特定製品管理（ＭＰＣ）について、監督業務の省力化の観点から、次により検討を実施した。

ア　ＭＰＣ－Ａについて

仕様書の要求に基づくものであって実施が不可欠であるので、見直し後もそのまま残す。

イ　ＭＰＣ－Ｂについて

選定基準の中から、事実確認を要する工程のみを対象として残す。

ウ　ＭＰＣ－Ｃについて

部隊等から不具合通知等のあったものについては、必要に応じ監督業務に反映する必要があるので、そのまま残す。

検討の結果、ＭＰＣ－Ａ～Ｃの区分を廃止及び統合し、ＭＰＣとして表現することにした。

(2) 指定基準

ア　前ア号に該当するもの

仕様書等で、直接確認が指定されている半製品等又は工程等

イ　前イ号に該当するもの

初回製品又は機能試験、破壊試験等を伴う重要な特性で工程管理が確立していない場合

ウ　前ウ号に該当するもの

部隊等から不具合の通知を受け、その不具合が重要な特性に係わるものである場合、又は審査の際の不具合事項の発生等が2.1.4(2)に該当した場合の半製品等又は工程等

＊2.1.4項は､「是正措置」

注：平成13年度末の改正時、用語は日本語を用いＭＰＣ等の略語は極力使用しないこととした。

(3) 半製品等及び工程の特性の選定

主任監督官は､特定の半製品等及び工程の重要な特性について､実施要領の2.1.2(3)項に基づき、自ら確認する必要があると認める場合には、半製品等又は確認場所を指定する。

＊2.1.2項は品質証拠の審査方法で(3)は特定製品管理

7　監督官等の任務割当

(1) 監督・完成検査実施計画表に記載した審査項目について、主任監督官等は、担当すべき任務の割り当てを行う。

(2) 監督官等が監督及び検査業務を効率的かつ円滑に行うためには、監督官等の特技、知識及び過去の経験等を考慮して、各審査業務に割り当てるＭ／Ｈを見積り配分することが必要である。

　任務の割り当て後、審査の実施において調達品等及びその特性に対する専門的な知識又は不具合の是正措置の効果を更に適切に判断することが必要な場合は、その割り当てを修正する。

(3) 調達品等の特性や契約相手方（審査頻度の少ない工場等）の品質管理体制の状況を考慮し、監督・検査業務が統一的に効率よく審査が実施できるように、必要に応じグループ審査の活用、ベテラン監督官の派遣及び監督官等のローテーション等を行う。

(4) 同一工場において、ほぼ同時に二つ以上の契約について監督を実施する場合には、各契約の主任監督官は緊密に調整し、審査を実施する要素、場所及び特性等が各契約を通して共通であるものについて、分担区分を明確にして審査結果を相互に利用するように努め、各監督官の保有工数の効率的な活用を図る。

8　審査頻度の決定

(1) 品質要素確認

ア　経緯

　品質要素確認の審査周期は、当初「３箇月以内に（適用するＤＳＰ）全項目を一巡する。」としていた。

　昭和56年の通達第1123号の制定時には、「原則として、６箇月以内に（適用するＤＳＰの）全項目を一巡する。」としていた。

　さらに、ＪＩＳ規格導入に伴う平成10年２月の通達第1123号の改正では、「原則として、１年以内に（適用するＤＳＰの）全項目を一巡する。」としたが、審査周期の決定に当っては、品質管理を導入し、防衛装備品を製造している企業にあっては、今までにＤＳＰで培ってきた品質管理体制が概ね有効に機能し、企業の自主監査等により品質管理体制の維持・運用がなされていること又監督における審査経験と指導実績等を踏まえ、認証機関が企業の工場等を審査する際の審査周期を参考にしている。

　即ち、認証機関の審査は、初回認証取得時は別として、以後は基本的には３年毎の再認証審査の間に、ＪＩＳ規格で要求される全項目を一巡するようになっており、認証機関により違いはあるが、この間に半年毎又は１年以内に１回の割合で実施されるサーベイランス審査が行われていることを考慮し、これらの審査と齟齬のないように審査周期の拡大を図ったものである。又、防衛省仕様書要求項目は、監督官自ら審査する。

　なお、原則として、１年以内に一巡の意味は、品質要素の全審査項目を一巡することであり、すべての観察位置を一巡することではない。

イ　契約相手方が「第三者監査監督を適用しない場合」

　原則として１年以内に全審査項目を一巡する。ただし、調達品等の性質及び契約

相手方の品質管理体制の状況により短縮することができる。

なお、契約期間が１年より短い場合は、少なくとも、契約期間内ですべての審査項目を審査するものとする。

ウ　契約相手方が「第三者監査監督を適用する場合」

(ｱ) 監督官自ら審査する項目について、原則として１年以内に全審査項目を一巡する。

(ｲ) 認証機関の審査した項目については、認証機関の審査後に認証機関が契約相手方に送付した審査記録等の確認を実施する。

(2) 製品確認

ア　契約数量、初回製品の品質、量産品の品質、契約相手方の品質管理の有効性等を勘案し、効率的な審査活動ができるよう次表により決定する。

表

審査頻度			観察数
７～ 30日	７日 14日 21日 １箇月	１回 １回 １回 １回	ｎ＝50／１回

例：当初１週間に１回の頻度で設定していても、審査途中において、工程が安定していると判断される場合には、主任監督官は、表の範囲内において審査間隔を拡大して差支えない。その際、監督・完成検査実施計画の変更等の処置をとる必要がある。

なお、ｎ＝50／１回の意味は、１回の製品確認で各管理センターの確認場所において観察数50を得ることを示す。

イ　原則として１～４カ月以内に製品管理センターの全確認場所を審査する。各審査頻度別の全確認場所審査に要する期間は次表のとおり。

表

審査頻度	※全確認場所の審査に要する期間
１回／７日	１箇月以内
１回／14日	２箇月以内
１回／21日	３箇月以内
１回／１箇月	４箇月以内

※：全確認場所の審査に要する期間は、３回連続して抽出されなかった確認場所は４回目の審査時に優先して抽出する（第２節　審査方法　第３項　製品確認（4）ク）ことから、各審査頻度に応じた４回分の審査に要する期間として設定したものである。

(3) 製品審査

契約相手方の製造工程の中から調達品等の機能・性能上、重要度の高い順に番号を付して審査場所を設定し、契約期間中に重要度の高い審査場所から優先して1回以上直接の審査を行う。設定した審査場所は、本来監督を行う必要があると判断したものであり、直接の審査ができなかった審査場所については、品質証拠の確認により監督を行う。ここで行う品質証拠の確認とは、当該審査場所の検査手順書及び検査記録の確認をいう。

9　特に重要な観察項目の決定

実施期間が複数日にわたる検査又は試験において、製品確認を実施する場合、当該検査又は試験の合否判定において特に重要な観察項目を決定し、監督・完成検査実施計画表に順次記入するものとする。契約相手方が実施する検査又は試験が複数日にわたり、主任監督官が監督・完成検査実施計画表を作成する場合､特に重要な観察項目を決定し、監督・完成検査実施計画表に順次記入することを求めるもの。「特に重要な観察項目」とは、仕様書の要求事項を満足しているか否かの検査又は試験の合否判定をするにあたって、確認すべきポイントとなる項目をいう。例えば、耐久試験を例にとると、試験期間中の各実施日ごとの観察項目(仕様書が要求する「耐久試験」という項目（の）全体ではなく、検査又は試験対象である調達品の「○○機能が正常に作動すること。」等、言い換えれば実施要領が製品確認の方法で示すところの、個々の「観察数（ｎ）」をいう。)の確認結果は、最終的な合否を判定する上で不可欠な要素であるが、検査又は試験（○○機能の耐久性）の合否が判定されるのは、一般的に最終段階の検査又は試験の結果であることから、当該時点の観察項目が特に重要な観察項目として選定されることとなる。また、耐久試験期間中に、複数の項目測定（一例として、重機関銃の耐久試験であれば、①使用不能部品の発生数、②機能不良の発生数、③試験期間中の初速の低下度合の３項目を測定。）が実施される場合は、項目測定ごとに重要な観察項目を選定する。本規定は、契約相手方が実施する検査又は試験が複数日にわたる場合、監督官に対し、特に重要なポイントとなる項目について具体的に認識させ、効果的な製品確認及び製品審査に資することを狙いとしたものである。

10　主任完成検査官との調整

主任監督官は、監督実施計画の作成に当り、必要に応じ主任完成検査官と調整する。この場合、主任完成検査官が設定する完成検査実施計画の範囲内で細部調整を行い、監督実施計画との関連を明確にしておく。

11　監督・完成検査実施計画の維持及び適用

(1) 監督官は、監督の実施に当り監督実施計画を変更することが適当であると認める場合は、主任監督官に報告し、主任監督官は、その理由を明確にして内容を検討し、必要に応じ計画を修正する。

(2) 実施計画の引継ぎ等

ア　国債契約で、前年度既に了承された実施計画については、契約完了まで同一の実施計画をそのまま使用する。

イ　契約履行の途中において、主任監督官等が交代するときは、前任者は確実に後任者に引継ぐものとし、後任者は実施計画の記名欄に引継いだ年月日を記入し、記名押印する。

ウ　監督・完成検査の完了した品目については、実施計画の「適合」及び「合否」の判定欄に、それぞれ「適合」及び「合格」の文字を記し、いずれの場合も文字の下側に監督又は完成検査の「完了年月」を記入する。

(3) 実施計画の変更

ア　実施計画において変更の必要が生じた場合、主任監督官等は、追記又は修正を行い、実施計画の上部欄外の適当な場所に年月日を記入し、押印する。

イ　変更箇所が多く、修正より更新した方が良いと判断される場合、別の用紙で計画を変更し、備考欄に更新の理由を記入する。この場合、旧実施計画は破棄することなく新実施計画にそのまま添付しておく。

12　監督・完成検査実施計画作成上の留意事項

(1) 仕様書要求事項、納期、分納計画等を確認した上、契約ごとに実施計画を作成する。ただし、同一工場、同一品質管理仕様、同一監督官等の計画の場合、効率的に監督・検査が実施できるように統合して実施計画を作成して差し支えない。

(2) 当該契約に引用される品質管理要求等に応じ、必要な審査項目を残らず列記する。

(3) 契約相手が品質マネジメントシステムを設定するにあたり、 品質管理等共通仕様書の第3項「選択」の適用を契約相手方が申し出た場合には、主任監督官は、その実態を確認した後、品質管理等共通仕様書表１の適用区分に基づき、契約書等（仕様書等）の要求事項を満足する範囲の実施計画を作成する。

(4) 契約相手方の工場配置図、製造、修理の工程、品質管理の実態（手順書等の整備状況、特殊工程の管理状況を含む。）及び関連下請負会社、下請負品目等各種の実態を把握するとともに、第三者監査監督の適用及び統計的評価の適用の可否について、検討した後、計画を作成しなければならない。

(5) 契約書等（仕様書等）の要求事項をチェックし、仕様書の不備等を発見した時には、速やかに所要の処置をとる。特に、初回試験、技術審査、形態型式）管理、信頼性管理、承認図、製品試験要領書、フライト・テスト実施要領書等について記入漏れのないように注意する。

(6) 実施計画は、契約内容を十分確認するとともに、契約の規模、製造期間、工場の実態等に応じて効率的に品質の確保が確認できるよう作成する。

(7) 品質要素確認は、品質管理等共通仕様書に基づき審査項目を設定する。

(8) 製品確認における確認場所又は製品管理センターは、実施計画設定時に全部設定することが実際的でない場合には、生産の進展に伴いこれを逐次増加して設定することができる。この時、指定した確認場所に番号を付ける。

(9) 製品審査を行う場合には実施計画書の確認場所（ＶＳ）を審査場所（ＡＳ）と書き換え、重要度の高い順に番号を付す。

(10) 製品確認、製品審査において、実施要領の2.1.1(2)カで決定した、特に重要な観察

項目については、実施要領の2.1.2(2)オ(ク)の規定にかかわらず、年１回以上（１年に１回しか実施しないものについては３年に１回以上）確認するものとする。仕様書の要求事項を満足しているか否かを確認するために実施される検査又は試験が複数日にわたる場合、改正前は、実施要領の2.1.2(2)オ(ク)に規定（７日～30日に１回、原則として１回に50をランダムに抽出）があるのみで、特に観察項目の選択基準について規定されていなかった。本規定は、検査又は試験が複数日にわたり、全ての日に立会できない場合の製品確認及び製品審査については、監督官に対して、監督・完成検査実施計画表に記載した特に重要な観察項目（複数の場合もある。)を１年に１回以上（１年に１回しか実施されないものについては、３年に１回以上）確認することを求め、特に重要な観察項目の確認漏れが長期間続くことを防止することにより、契約相手方が実施する検査又は試験の信頼性審査の強化を狙いとしたもので、実施要領の2.1.2(2)オ(カ)「確認場所は、各製品管理センターからランダムに約半数を抽出する。」の例外規定である。

(11) 完成検査における確認項目は、合否を判定するのに必要な主要項目とする。

(12) 主任監督官は、下請負監督の要否及び当該対象品目、その他品質確保上必要と認める事項並びに監督実施において留意すべき事項を明示する。

(13) 適合の判定、合否の判定は、最後に記入してクローズする。その他、備考及び余白欄には、過去の継続する注意事項、又はＡＱＲ等の特に留意すべき事項を記入する。

(14) その他

ア　実行の可能性があること。

イ　計画に一貫性があること。

ウ　計画に具体性があること。

エ　品質を確保するに足る計画であること。

オ　仕様書を良く把握すること。

カ　調達部等で作成したＳＯＰ等に基づくこと。

キ　計画の作成は監督検査指令後、速やかに行うこと。

13　監督・完成検査実施計画表の記入例

主任監督官等は、監督・完成検査実施計画を作成する場合、前項までの事前準備及び検討結果を踏まえ、記入するものとする。

なお、記入例は、別紙第１、別紙第２に示すとおりである。

第２節　審査方法

１　点検表

(1) 点検表の分類

点検表とは、監督官等が相手方の品質管理の実施状況等を適正に審査するために、使用する観察対象の特性を分類した表をいい、次の三つに分類される。

ア　欠陥分類表

品質要素として定められた特性又は品質特性からの逸脱（以下「欠陥」という。）の程度を重要度に応じて分類した点検表をいう。

イ　特性分類表

調達品等の品質特性を重要度に応じて分類した点検表をいう。

ウ　特性点検表

品質要素として定められた特性又は品質特性をリストにした特性配列表をいう。

(2) 欠陥の分類

欠陥を分類することは、製品の単位体に起こりそうな欠陥を、その重要度によって分類して列挙することである。

欠陥とは、製品の中の単位が、規格、図面、購入仕様書及び契約書、注文書の要求事項からはずれていることをいい、通常、次のいずれかに分けられる。

ア　致命欠陥

致命欠陥とは、その製品を使用する者又は整備をする者に危険を与えるとか、安全でない状態に陥れるおそれがあると経験上判断される欠陥である。

戦車、火砲、船舶、航空機又は誘導武器の場合には、その戦術上の機能を失わしめるような欠陥を含む。

イ　重欠陥

重欠陥とは、致命欠陥ではないが、製品の所期の目的を果たせないか、又はその製品の利用度を実質的に減少させたりするような欠陥をいう。

ウ　軽欠陥

軽欠陥とは、製品の所期の目的に対して実質的にはその利用度を減じない欠陥である。即ち、定められた基準に適合しないが、その利用度とか操作に対しては、何等の重大な影響がないような欠陥をいう。

(3) 点検表作成時の留意事項

ア　点検表は、監督官が直接このリストを使って審査するものであるから、実際に即したものでなければならない。

イ　特性項目の配列は最も重要であるので、作成する際は調達品等の各特性について、まず、大きく分類してその観察順序を決め、更に、その一つ一つの特性について、細分化していく方法をとるのがよい。この場合、各細部特性の内容は、平均した重要度で配列されていることが重要である。

ウ　仕様書等の要求によって品質特性の分類が行われている場合、主任監督官は、契約相手方の分類表を参考に特性分類表を作成しても差支えない。

エ　点検表は、発生する不具合の傾向に即応して随時に改訂することが必要であるが、この場合、主任監督官は、改訂履歴欄に改訂理由等の経緯を明確にしておくものとする。

2　品質要素確認

(1) 点検表の作成

主任監督官は、契約相手方の品質証拠の審査を適正に、また容易に行うために、次により点検表を作成する。

ア　第三者監査監督を適用しない場合

主任監督官は、次の要領により欠陥分類表を作成する。ただし、特性を分類することが困難な場合は、特性点検表とする。

(ア) 品質要素確認における欠陥分類表は、品質管理に関する仕様書等における要求

事項の各項目をそれぞれ、品質要素の単位として各単位ごとに区分して作成することを原則とする。

(ｲ) 主任監督官は、欠陥分類表を作成するに当り、各品質要素を構成する特性について検討し、品質に影響を与えるおそれのある欠陥を重要度に応じて分類し、具体的に表現するものとする。

(ｳ) 主任監督官は、それぞれの特性を確認し易いように、欠陥分類表においてそれぞれの特性に対応する契約相手方の手順書、場所等を、手順書の頁、項目番号、又は工場、場所、工程等として識別しておくものとする。

(ｴ) 特殊工程については各工程を品質要素の単位と見なし、それぞれの点検表を作成するものとする。

(ｵ) 主任監督官は、審査を実施した結果に基づき、必要に応じて欠陥分類表を改訂するものとする。この場合、改訂の経緯を明らかにしておくものとする。

イ　第三者監査監督を適用する場合

主任監督官は、認証機関が実施した項目に対し、認証機関が契約相手方に送付する審査した結果の報告書等の記載内容（審査記録等）を確認するための点検表を作成する。その際、認証機関によって報告書等の記載内容の名称等が異なることがあるので、審査項目名は認証機関に合わせる必要がある。

なお、継続審査の点検表は、初期審査の点検表を活用して差支えない。点検表の一例を別紙第３に示す。

(ｱ) 認証機関の審査結果の確認項目

ａ　初期審査

例えば、次の中から該当する項目を選択し、設定する。

①　〇〇審査実施計画書

②　審査報告書（レビューサマリーと呼ぶ場合もある。）

③　不適合通知書（本事項に関しては、認証機関によって異なり、例えば、重大な不適合、軽微な不適合、観察事項等とし、区分を分けて設定している場合もあるので、よく確認し項目を設定する必要がある。）

④　品質マネジメントシステム認証文書（有効期限、登録範囲）

ｂ　継続審査

例えば、次の中から該当する項目を選択し、設定する。

①　〇〇審査実施計画書

②　サーベランス審査報告書（ビジットレポートと呼ぶ場合もある。）

③　不適合通知書（区分分けについては、(ｱ)のａ③項に同じ。）

④　契約相手方の内部監査の記録

⑤　不適合通知書に対する是正処置の実施報告書

⑥　品質マネジメントシステム認証文書（登録及び更新年月日）

(ｲ) 監督官自ら確認する項目

前ア号の「第三者監査監督を適用しない場合」に準ずる。

(2) 観察位置の設定

観察位置は、品質要素の特性を確認するため、契約相手方と調整し、契約相手方の

工場の設備を特定の区域に識別して設定する。
　例えば、製造及び検査の工程別（機械工場、板金工場、組立工場、メッキ工場、溶接工場等）及び管理部門別（技術図書室、計測器管理室等）である。

(3) 観察数のとり方

ア　第三者監査監督を適用しない場合

(ｱ) 点検表に定めた観察位置で品質要素確認を実施するが、一つの特性で６以上の観察位置がある場合には、全観察位置で観察するのではなく、実施要領の2.1.2(1)イ(ｳ)の別表に定める観察位置数を基準に抜取りで選定する。

(ｲ) 最低観察数は、原則として品質要素の各単位のうち、細部特性数と抽出した 観察位置数を乗じたものとする。

例：観察位置数が「７」で細部特性数「３」の場合は、実施要領の2.1.2（1）に示されている表から観察位置数を抽出すると「５」となるので、細部特性数「３」と抽出位置数「５」を乗じて「15」となる。

イ　第三者監査監督を適用する場合

(ｱ) 認証機関の審査項目の確認

認証機関の審査記録等を確認するので、観察数をカウントする必要はない。

(ｲ) 監督官自ら確認する項目

統計的評価によることが適当でないと認められる場合の評価方法は通達第２３号別冊によるので観察数をカウントする必要はない。

(4)　審査方法

ア　全般

(ｱ) ここで説明しているものは、一般的、原則的なものである。実施要領において、品質要素確認における観察位置の選定、製品確認における確認場所の抽出及び観察数等は、他に主任監督官が定めることができると規定されているので、当該事項について、主任監督官が別に定めた要領で行ってもよい。この場合、その審査方法、評価の基準及びその理由等を明確にするものとする。

(ｲ)　監督官は、作成した点検表に基づき契約相手方の品質管理の体系及び品質管理実施状況を審査する。

なお、各特性は、点検表に定める観察位置において確認する。

(ｳ) 不適合製品の管理状況の確認

監督官は、実施要領2.1.2(1)イ(ｱ)に基づき、不適合製品の管理状況の確認を行う場合は、特に契約相手方が実施する不適合製品に関する事前審査の手続きについては、製品確認等を実施する機会に併せて、その妥当性を確認するものとする。その際、契約相手方が不適合製品に関して発生傾向把握などのために作成している統計・分析データを活用し、その確認対象を絞り込むなどして確認作業を効果的に実施するものとする。監督官は、品質要素確認として契約相手方が実施する不適合製品に関する事前審査手続きの妥当性について確認する場合、契約当初に社内規則や発生件数等を確認すること。具体的な不適合票の確認にあたっては、巡回により監督を実施している場合は、製品確認等を実施する機会に併せて点検を行い、また、常駐して監督を実施している場合も、定期的に点検を行うこと。

監督官は確認にあたって、やみくもに不適合票を確認するのではなく、契約相手方が不適合製品低減のために作成している統計・分析データを活用し、確認すべき件数を絞り込み、確認する。例えば、購買品よりも自社製造品に関する不適合票を、また、契約相手方の事前審査の仕組みが１次審査と２次審査に区分されている場合は、２次審査に係る不適合票について確認するなど不適合製品の発生件数に応じた工夫が必要である。確認する件数については、絞り込んだ件数は全数確認し、それ以外もできるだけ多く確認する。以上のように、監督官に効果的な確認作業の実施を求めることにより、契約相手方の不適合製品の管理状況の適正性をより的確に把握することを狙いとしたもの。

監督官は、契約相手方が第三者監査監督を適用されている場合であっても、不適合製品の社内審査の運用状況について、品質管理等共通仕様書が規定している「事前審査（第2.2.2.4項)」に関する要求事項を満足しているか否かを確認する必要がある。

イ　契約相手方が「第三者監査監督を適用しない場合」

品質要素確認には、その方法により監督の初期等に行う審査と継続的に実施する審査（以下「継続審査」という。）がある。

品質要素確認は、製品確認や特定製品管理によっては達成し得ない重要な面をもつ審査方法であるので、実施計画の作成及び審査の実施に当り、次の事項を考慮に入れなければならない。

(ｱ) 初期確認

ａ　初期確認を行う場合

初期確認は、製造修理の初期の段階又は手順書等が変更された場合、生産の開始に先立ち又は生産の開始と同時に実施するものであり、継続的審査の実施に先立ち品質管理体系の設定の準備状況を審査し、要すれば是正を要求し、その体系を整備させるものである。

ただし、次の場合には、省略することができる。

＊ 継続して生産が行われている場合

＊ 信頼される過去の記録により、改めて初期確認の必要がないと認める場合

この場合、契約相手方と調整し、省略の理由を明確にする。

ｂ　初期確認の実施時期と頻度

契約締結後、速やかに品質管理体系を概成するように指導し、早期に第１回目の初期確認を実施する。

不具合があれば、是正を要求する。是正措置等を確認するため必要に応じ、第２回目の初期確認を実施する。

ｃ　初期確認の実施者

契約の規模、契約相手方の状況、監督官の状況等を考慮しなければならないが、一般的には確認すべき事項が多く、また、異なった観点から見ることができるので、第８節で規定する「グループ審査」が望ましい。

ｄ　初期確認の評価と審査記録

初期確認の審査記録は、通常の審査の記録と別葉にする。

初期確認は、品質管理体系設定の準備状況を審査するものであるから、通常の審査と一緒にした統計的評価は行わない。また、是正要求については、その措置を確実に記録する。

(ｲ) 継続審査

a 契約相手方の品質管理体系及びそれに関連する設備全般について審査を行う。

b 製品が完成してからでは遅いので、審査事項の該当要素ごとに製造工程等のタイミングを捉えて適宜適切な計画により審査を確実に行う。

ウ 契約相手方が「第三者監査監督を適用する場合」

(ｱ) 初期審査

契約相手方が、ＪＩＳ規格に係る認証を有し、ＪＩＳ規格の認証取得に基づく監督・検査の実施を申し出た場合、主任監督官は、次により初期審査を実施する。

a 第三者監査監督適用等届出書に記載されているＪＩＳ規格が品質管理等共通仕様書に記載されているＪＩＳ規格に合致していることを確認する。また、契約相手方が最新の版の規格に変更する必要が生じた場合は、第三者監査監督適用等届出書の一部変更届出書を提出させる。

b 品質マネジメントシステム認証文書に記載されている登録範囲に防衛省との契約に基づく製造修理の範囲が含まれていること及び登録の有効期限を確認する。

c 認証機関が実施した項目等については審査結果を確認する。

d 秘区分契約に係る審査登録を行えない認証機関の場合は、その範囲が登録範囲にないことを確認する。なお、その範囲は監督官が自ら審査する範囲となる。

(ｲ) 監督官自ら実施する項目については、前イ(ｱ) a 号の「初期確認を行う場合」を準用する。

(ｳ) 継続審査

a 認証機関の審査する項目については、監督官は、自ら契約相手方の品質管理体系を審査する必要はなく、認証機関の審査終了後、実施された審査結果を確認することにより、審査に置き換えることができる。

b 契約相手方がＪＩＳ規格に係る認証を取得していても、品質管理等共通仕様書で追加している項目に係わる審査については、監督官自ら実施する必要がある。この場合は、全項目を細分化して計画的に審査しても、又は１度の審査で全項目を審査しても差支えない。

(ｴ) 初期確認

初期確認は、製造修理の初期の段階又は手順書等が変更された場合に実施すべきものであるが、平成10年の改正では、「審査登録している場合（第三者監査監督監督を適用する場合）」には、「審査登録している場合の監督を希望した場合、契約相手方の品質マネジメントシステム及び品質管理実施状況の確認、即ち、“初期審査”を行う。」ことについて規定されている。しかし、「初期確認」としての規定はなかった。監督検査において、本来、“初期確認”は、契約対応で契約ごと実施すべきものである。従って、第三者監査監督を「適用している」、「適用していない」に係わらず、初期確認を実施する。

なお、実施については、前イ(ｱ) 号の「初期確認」に準ずる。

３　製品確認

製品確認は、契約相手方の製品の品質に関する決定が真実のものであるかどうかを確認し、その結果を通して契約相手方の品質管理体系の有効性を評価するものである。即ち、製品確認は、契約相手方の検査及び試験の信頼性を評価するものであり、次の方法により確認を行う。

(1) 手順書の確認

監督官は、製品確認の実施に先だち、契約相手方が作成した検査等の手順書を仕様書等と照合し、当該手順書が適切に設定されていることを確認するものとする。特に、仕様書等において規格等が示され、その中で試験方法や機能・性能等が要求事項とされている場合は、契約相手方の手順書が当該規格に合致しているか否か、その適正性について監督官自らが当該規格と突合して十分に確認するものとする。製品確認に先だって行う手順書の適正性の確認において、製品確認を実施する直前かつ短時間では、十分に手順書の確認をすることや疑義が生じた場合の対応も困難な場合がある。特に、仕様書が要求する機能・性能や試験方法が、仕様書に引用されている規格（ＭＩＬ規格等）に記載されている場合は短時間での確認が困難となる。したがって、そのような場合には、あらかじめ製品確認の前に十分な手順書の確認の時間を確保しつつ、特に、引用規格がありその内容に疑義がある場合は、要求元に問い合わせるなどして、当該引用規格を十分確認することを監督官に求め、契約相手方が実施する検査又は試験の手順の適正性審査を強化することを狙いとしたもの。ただし、検査方法の適用の適否についての高度な技術的判断までも主任監督官に求めるものではなく、また、膨大な契約相手方の手順書について、監督を開始する当初に全て確認することを義務づけたものでもない。

(2) 点検表の作成

主任監督官は、次の要領により特性分類表又は欠陥分類表を作成する。ただし、特性を分類することが困難な場合は、特性点検表とする。

ア　点検表は、発生する不具合の傾向に即応して随時に改訂することが必要であるが、この場合、主任監督官は、改訂履歴欄に改訂理由等の経緯を明らかにしておくものとする。

イ　点検表は、適用する場所、対象製品等について点検の範囲を明確にしたものでなければならない。

ウ　同一の製品が、工程に従って移動するような製品管理センター内の確認場所においては、製品間の共通の特性、又は欠陥の外に、当該工程におけるその製品固有の特性又は欠陥を付加する。

エ　契約相手方の検査手順書が適切に設定されており、監督官の審査に利用することが可能と判断される場合には、この手順書等を点検表として使用することができる。その場合は、製品確認の審査の結果を記録した点検記録を作成するものとする。

オ　点検表の項目として設定する特性は、製品の複雑さ、製品管理センターの大きさ、配分しうる監督官の人・時間等により、実行可能な範囲で特性を記載するものとする。

(3) 観察数のとり方

観察数は、確認した製品又は品質特性の総数とする。

なお、１観察数を、１特性にするか、特性のグループにするか、又は材料等を対象にするかはあらかじめ定めておくものとする。

(4) 審査方法

ア　原則として、点検表により行う。ただし、契約相手方の検査手順書等が適切に設定されており、監督官がこれを利用できる場合は、この手順書等を点検表とし、致命及び重要特性を抽出して確認する。

イ　監督官は、契約相手方の検査が終了していることが、適正かつ、明確に識別されていることを確める。

ウ　点検表による確認は、契約相手方が行った方法と同じ方法で行い、確認結果と契約相手方の検査又は試験の記録と照合する。

エ　契約相手方が実施する検査等で抜取検査方式を採用しており、立会してその結果を確認する場合は、契約相手方の手順書が乱数表を用いるなどして客観的にランダムに抜取りがなされる仕組みとなっていることを確認するとともに、実際上も適正に抜取っていることを確認するか、又は監督官自らが抜取りを実施する。これまで品質証拠方式においては、契約相手方の抜取り手順について直接確認することや、監督官に対し自ら抜取ることを定めていなかったが、本規定は、契約相手方の抜取り手順について直接確認することを求め、契約相手方の抜取り方法を確認することにより信頼性審査の強化を狙いとしたもの。ただし、契約相手方が実施する全ての抜取りについて立会して確認を求めるものではなく、また、「監督官自らが抜取りを実施する」とは、監督官が抜取りの対象物を指定して契約相手方に抜取らせる場合を含むものとする。

オ　製品確認の実施にあたって、契約相手方が実施した検査手順の適否について審査する。この場合、検査手順が２以上あっても記録上は１観察数として取扱う。したがって、検査手順の観察数はあくまでも１回の製品確認で観察数50のうちの１観察数である。

カ　製品確認の際、点検表に記載されていない特性について不具合を発見した場合は、偶発欠陥として記録し、点検表の修正又は契約相手方に是正要求等の適切な措置を講ずる。

なお、偶発欠陥は、評価に際して不具合観察数の集計に含めない。

キ　確認場所は、乱数表等を使用し、ランダムに製品管理センター内の約半分の場所を抽出する。

ク　３回連続して選択もれの場所が生じたときは、その場所は次回の計画期間中に優先して抽出する。

ケ　各製品管理センターにおける審査は、原則として１回で50の観察数の確認を行わねばならない。ただし、ランダムに抽出した場所から50の観察数が得られない場合は、製品管理センターの残りの観察位置から必要観察数を抽出する。もし、追加しても50に達しない場合は、翌日の審査まで継続して50の観察数を達成する。

ただし、１日１回の審査において観察数が50に満たない場合には、最低観察数を35とする。

コ　契約相手方が実施する検査又は試験に立会し、その結果を確認する場合は、契約相手方が作成する検査成績書等ではなく、その実施場所において検査装置等に表示された数値等を可能な限り監督官自らが確認し、点検表又は点検記録に記録する。この規定は、監督官等が契約相手方が実施する検査又は試験に立会しその結果を確認する場合、契約相手方がじ後作成する検査成績書等ではなく、可能な限りその場所において検査装置等に表示された数値等を自ら確認し、その数値等を記録に残すよう監督官等に求め、契約相手方が実施する検査又は試験の信頼性審査の強化を狙いとしたものである。ただし、記録する数値が膨大にある場合等、検査数値等を全て記録することが困難な場合は、例えば、「全ての数値が○○～○○の範囲内であった。」等、観察項目の結果が確認できる記述で差し支えない。実施要領2.1.2(2)オ(ｺ)は、物理的に立会うことが困難な場合等、やむを得ない場合を除き、監督官が直接検査データ又は試験データを確認することを求めた規定であり、監督官が直接確認できない場合は、その理由を確認して点検表又は点検記録に記録することを求めたものである。

サ　検査又は試験期間が複数日にわたる場合で立会できない試験結果については、可能な限り、契約相手方がじ後作成する検査成績書等ではなく検査装置等に表示された数値等を客観的に示すものにより確認し、点検表又は点検記録に記録する。契約相手方が実施する検査又は試験が複数日にわたり、監督官が立会して確認できない検査又は試験の結果は、可能な限り契約相手方が作成(浄書)した検査成績書等ではなく、使用した検査装置等に表示された数値等を自動的にプリントアウトしたもの等（記録写真やビデオ撮影記録なども可。)、試験結果を客観的に示すもので確認し、確認した書類等の名称及び日時を点検表又は点検記録に残すよう監督官に求め、契約相手方が実施する検査又は試験の信頼性審査の強化を狙いとしたもの。実施要領2.1.2(2)オ(ｻ)は、契約相手方の経費や労力が膨大にかかるため、検査又は試験の結果を客観的に示すことが困難な場合等、やむを得ない場合を除き、検査又は試験の結果を客観的に示すもので確認することを求めた規定である。その結果を客観的に示すもので確認できない場合は、監督官がその理由を確認して点検表又は点検記録に記録すること。

審査頻度が１回／７日の場合の例

月日 ＶＳ	10/1	10/8	10/15	10/22	10/29	11/5
1	15	－	19	19	14	－
2	19	15	10	－	－	20
3	－	20	－	15	－	15
4	15	14	20	－	15	－

5	－	－	次回は優先して確認	今回優先15	20	14
検査手順	1	1	1	1	1	1
観察数	50	50	50	50	50	50

注：観察数50は、検査手順の審査１観察数を含む。

(5) 社内検査・試験時の同時立会審査

ア　基本的な考え方

製品確認は、基本的には契約相手方の検査等が完了したものについて確認するものであるが、検査・試験等において同時立会する方が合理的である場合には、契約相手方からの事前調整・合意により、社内検査時に立会、審査を行える要件等を明確にした。立会審査では、会社と官の検査とに時系列的差が存在しているとし、同時に立会ってはいるものの、社内検査の判定に引き続き、官は適否の判断を行っているとの解釈に立っている。

従って、もしも不具合等が発生した場合は、即、不適合とするのではなく、一旦保留とし、不具合等が是正された後、改めて審査を行う。

イ　実施の要件

実施の要件は、契約条項等に影響を及ぼさないで、その方が合理的に実施できる、次の要件に合致する場合とする。

＊　試験及び試験のセッティング等に長時間を要する場合
＊　試験等に多額の費用がかかる場合
＊　射撃試験等で官給品の弾薬等を使用する場合
＊　火工品等試験の場合
＊　その他、官が必要と認める場合

なお、実施にあたって原価計算等、影響を及ぼす恐れがあると認められる場合は、原価監査官に通知するものとする。

ウ　実施要領

(ｱ) 審査

審査は、通常の製品確認における審査の場合と同様に行う。もし不具合が発生した場合は、一旦保留とし、原因調査の結果を確認し、調達品が複数の場合にはその供試品に限定されるものか、他に影響するものであるかを見極めた上で、不具合等が是正された後、改めて審査を行う。

(ｲ) 判定

判定は、会社が合格の判定を行った後、社内検査成績書等を確認して行う。

4　製品審査

製品審査は監督官が、製品確認を行おうとして、通達第23号2.1.3(1)ｲ.(ｲ)に定められた基準に基づき、統計的評価が適当でないと認められると判断した際に、材料等及び

工程等の重要な特性に関して直接的に審査する方法であり、製品確認のようにその結果を通して契約相手方の品質管理体系の有効性を統計的に評価するものではない。

即ち、製品審査は設定した審査場所の材料等及び工程等の品質レベルを個別に審査して、これを品質証拠の審査として扱い、審査の結果、発見された不具合を重大な不具合として評価した場合には是正措置の一環として特別審査を行う審査の方法である。これは１件の重大不具合があった場合は契約相手方の品質管理体系の有効性を疑い、特別審査を行って関連する若しくは不具合の発生が示唆されるその他の項目について、審査してその有効性を期待するレベルまでに引き上げるという考え方に立った方法である。

特別審査は、契約相手方にとっては多分にペナルティ的措置といえ、通達第23号の中では監督の一時中止の一歩手前という位置づけになるものである。

また、このような統計的評価が適当でない場合の監督の手法として検討してきた過程で考案された特別審査ではあるが、次の検討の段階で、重大な不具合とは統計的評価が適当でない場合にのみ発生するものではないとの考えから、従来の統計的評価による審査の結果に対しても適用されるべきとし、特別審査はすべての審査の手法に対して行うものとした。

したがって、重大な不具合と評価するためには通達第23号に定められた重大不具合の定義に基づき監督官が判断し、その結果、特別審査の実施に至るものであるので従来と同様、監督官はこの実施要領のしくみをよく契約相手方に説明し、理解させる必要がある。

【製品審査と特定製品管理の違い】

次の理由から製品審査は特定製品管理とは区別した。

・特定製品管理は通達第23号で示す工程等を特定製品管理に指定するが、製品審査はあくまでも製品確認を行おうとした場合に、統計的評価が適当でないと認められると判断する基準に該当すると、監督官が判断した場合に行う審査方法である。

・製品審査は重要度の高い審査場所から優先して契約期間中に少なくとも１つの審査場所を、１回以上直接の審査を行うものであり、必ずしも審査場所に設定したものすべてを直接に審査しなければならないものではなく、この点でも特定製品管理とは異なるものである。

(1) 手順書の確認

製品確認の手順書の確認に準じて行う。

(2) 点検表の作成

製品確認の点検表の作成に準じて作成する。ただし、製品管理センターは製品審査においては設定しないので考慮する必要はない。

(3) 審査方法

ア　原則として、点検表により行う。ただし、契約相手方の検査手順書等が適切に設定されており、監督官がこれを利用できる場合は、この手順書等を点検表とし、致命及び重要特性を抽出して確認する。その場合は、製品審査の審査の結果を記録した点検記録を作成するものとする。

イ　監督官は、契約相手方の検査が終了していることが、適正かつ、明確に識別されていることを確める。

ウ　点検表による確認は、契約相手方が行った方法と同じ方法で行い、確認結果と契約相手方の検査又は試験の記録と照合する。

エ　契約相手方が実施する検査等で抜取検査方式を採用しており、立会してその結果を確認する場合は、契約相手方の手順書が乱数表を用いるなどして客観的にランダムに抜取りがなされる仕組みとなっていることを確認するとともに、実際上も適正に抜取っていることを確認するか、又は監督官自らが抜取りを実施する。この規定は、契約相手方が実施する検査等で抜取検査方式を採用している場合、これまで品質証拠方式においては、契約相手方の抜取り手順について直接確認することや、監督官に対し自ら抜取ることを定めていなかったが、本規定は、契約相手方の抜取り手順について直接確認することを求め、契約相手方の抜取り方法を確認することにより信頼性審査の強化を狙いとしたものである。ただし、契約相手方が実施する全ての抜取りについて立会して確認を求めるものではなく、また、「監督官自らが抜取りを実施する」とは、監督官が抜取りの対象物を指定して契約相手方に抜取らせる場合を含むものとする。

オ　製品審査の実施にあたって、契約相手方が実施した検査手順の適否について審査する。

カ　製品審査の際、点検表に記載されていない特性について、不具合を発見した場合においても、不具合として記録し、契約相手方に是正要求するとともに点検表への追加記録等の適切な措置を講ずる。

キ　設定した審査場所のうち、直接の審査ができなかった審査場所については、品質証拠の確認を行うものとする。ここで行う品質証拠の確認とは、当該審査場所の検査手順書及び検査記録の確認をいう。

　なお、品質証拠の確認を行った審査場所は製品審査記録(別記様式第106号)に「書類審査」と記録する。

ク　契約相手方が実施する検査又は試験に立会し、その結果を確認する場合は、契約相手方が作成する検査成績書等ではなく、その実施場所において検査装置等に表示された数値等を可能な限り監督官自らが確認し、点検表又は点検記録に記録する。この規定は、監督官等が契約相手方が実施する検査又は試験に立会しその結果を確認する場合、契約相手方がじ後作成する検査成績書等ではなく、可能な限りその場所において検査装置等に表示された数値等を自ら確認し、その数値等を記録に残すよう監督官等に求め、契約相手方が実施する検査又は試験の信頼性審査の強化を狙いとしたものである。ただし、記録する数値が膨大にある場合等、検査数値を全て記録することが困難な場合は、例えば、「全ての数値が〇〇～〇〇の範囲内であった。」等、観察項目の結果が確認できるような記述で差し支えない。実施要領別冊2.1.2(2)エ(ｷ)は、物理的に立会うことが困難な場合等、やむを得ない場合を除き、監督官が直接検査データ又は試験データを確認することを求めた規定であり、監督官が直接確認できない場合は、その理由を確認して点検表又は点検記録に記録すること。

ケ　検査又は試験期間が複数日にわたる場合で立会できない試験結果については、可能な限り、契約相手方がじ後作成する検査成績書等ではなく検査装置等に表示された数値等を客観的に示すものにより確認し、点検表又は点検記録に記録する。この

規定は、契約相手方が実施する検査又は試験が複数日にわたり、監督官が立会して確認できない検査又は試験の結果は、可能な限り契約相手方が作成(浄書)した検査成績書等ではなく、使用した検査装置等に表示された数値等を自動的にプリントアウトしたもの等（記録写真やビデオ撮影記録なども可。)、試験結果を客観的に示すもので確認し、確認した書類等の名称及び日時を点検表又は点検記録に残すよう監督官に求め、契約相手方が実施する検査又は試験の信頼性審査の強化を狙いとしたものである。実施要領別冊2.1.2(2)エ(ク)は、契約相手方の経費や労力が膨大にかかるため、検査又は試験の結果を客観的に示すことが困難な場合等、やむを得ない場合を除き、検査又は試験の結果を客観的に示すもので確認することを求めた規定である。その結果を客観的に示すもので確認できない場合は、監督官がその理由を確認して点検表又は点検記録に記録すること。

5　特定製品管理

特定製品管理は、主任監督官が指定した製品又は特性が契約要求事項に合致しているか否かについて、直接に確認するものであり、次の方法により確認を行う。

(1) 手順書の確認

製品確認の手順書の確認に準じて行う。

(2) 点検表の作成

主任監督官は、あらかじめ点検表を作成する。ただし、契約相手方が作成した手順書が適切に設定されていると認める場合は、当該手順書を点検表として利用できる。その場合は、特定製品管理の審査の結果を記録した点検記録を作成するものとする。

(3) 観察数のとり方

観察数は、確認した製品又は品質特性の総数とする。

(4) 審査方法

ア　確認する製品又は特性は、仕様書等で特に定めがある場合を除き、全数とするが、主任監督官が必要と認めた場合には、抜取りによることができる。

イ　契約相手方が実施する検査等で抜取検査方式を採用しており、立会してその結果を確認する場合は、契約相手方の手順書が乱数表を用いるなどして客観的にランダムに抜取りがなされる仕組みとなっていることを確認するとともに、実際上も適正に抜取っていることを確認するか、又は監督官自らが抜取りを実施する。これまで品質証拠方式においては、契約相手方の抜取り手順について直接確認することや、監督官に対し自ら抜取ることを定めていなかったが、本規定は、契約相手方の抜取り手順について直接確認することを求め、契約相手方の抜取り方法を確認することにより信頼性審査の強化を狙いとしたもの。ただし、契約相手方が実施する全ての抜取りについて立会して確認を求めるものではなく、また、「監督官自らが抜取りを実施する」とは、監督官が抜取りの対象物を指定して契約相手方に抜取らせる場合を含むものとする。

ウ　特定製品管理を行う時期は、原則として、契約相手方の検査又は試験が終了した時点とする。ただし、検査又は試験の性格によっては、同時立会い等で確認することができる。

エ　特定製品管理の実施にあたって、契約相手方の検査又は試験の手順等について必

ず審査する。その方法は、製品確認の方法に準じて行う。

オ　契約相手方が実施する検査又は試験に立会し、その結果を確認する場合は、契約相手方が作成する検査成績書等ではなく、その実施場所において検査装置等に表示された数値等を可能な限り監督官自らが確認し、点検表又は点検記録に記録する。この規定は、監督官等が契約相手方が実施する検査又は試験に立会しその結果を確認する場合、契約相手方がじ後作成する検査成績書等ではなく、可能な限りその場所において検査装置等に表示された数値等を自ら確認し、その数値等を記録に残すよう監督官等に求め、契約相手方が実施する検査又は試験の信頼性審査の強化を狙いとしたものである。ただし、記録する数値が膨大にある場合等、検査数値を全て記録することが困難な場合は、例えば、「全ての数値が○○～○○の範囲内であった。」等、観察項目の結果が確認できるような記述で差し支えない。実施要領2.1.2(3)オ(ｱ)は、物理的に立会うことが困難な場合等、やむを得ない場合を除き、監督官が直接検査データ又は試験データを確認することを求めた規定であり、監督官が直接確認できない場合は、その理由を確認して点検表又は点検記録に記録すること。

6　審査記録等の作成及び記入要領

主任監督官等は、前項までの審査結果を踏まえ、次により審査記録等を作成し所要の事項を記入するものとする。

(1) 統計的評価が適当と認められる場合の審査記録

ア　審査記録は、次の区分に従って作成する。

(ｱ) 製品確認の場合、製品管理センター又は確認場所ごと。

(ｲ) 品質要素ごと。

(ｳ) 特定製品管理の内容ごと。

イ　記載

品質要素確認、製品確認及び特定製品管理において、点検表、あるいは契約相手方の検査手順書に基づき審査し、不具合を発見した場合、不具合内容の軽重を問わず、その不具合数を審査記録に記載する。

また、その不具合が点検表、あるいは契約相手方の検査手順書に基づくもの以外の場合には、同じく不具合内容の軽重を問わず、その不具合数を偶発欠陥として審査記録に記載する。

その措置には、不具合内容の軽重等によって口頭により是正要求するか、あるいは文書でもって要求するかの違いはあるが、審査記録上は不具合数として記録しておかなければならない。

なお、記入例を別紙第４に示す。

(2) 品質保証集計表

月間品質保証集計表は、品質管理の状況の推移を把握するため、品質要素確認、製品確認及び特定製品管理ごとにそれぞれ作成するものとする。なお、記入例を別紙第５に示す。

(3) 統計的評価が適当でないと認められる場合の審査記録

ア　品質要素確認審査記録（第三者監査監督を適用する場合及び統計的評価が適当でないと認められる場合）

別記様式第105号を基準に作成し記入する。

第三者監査監督を適用する場合は年度ごと、第三者監査監督を適用しない場合で統計的評価が適当でないと認められる場合は契約履行期間ごと作成し、適宜、不具合の分析に活用する。ここでいう不具合の分析とは、この審査記録により、特定の品質要素又は観察位置に不具合が集中していないかについて発見することであり、じ後の監督への反映に資することを目的とする。

第三者監査監督を適用する場合は認証機関の指摘した不適合についても記入する。不適合の分類は認証機関の分類によるものとし、その符号は主任監督官の定めるところによる。なお、審査日付は監督官が確認した日とする。記入例を別紙第６に示す。

イ　製品審査記録

別記様式第106号を基準に作成し記入する。

製品審査は設定した審査場所の中から重要度の順に選択し、契約期間中に少なくとも１回以上審査を行うが、設定した審査場所のうち実際に審査できなかった審査場所については、別途品質証拠の確認を行う。この書類審査のみによる品質証拠の確認を行った審査場所については「書類審査」と記入する。なお、記入例を別紙第７に示す。

(4)　特別審査記録

特別審査を行った場合は別記様式第104号を基準に作成し記入するがこの様式内に記入しきれない場合は別紙等を添付する。

7　品質証拠審査における留意事項等

(1)　契約相手方がＪＩＳ規格の認証を取得し、第三者監査監督を適用する場合の監督を希望し、届け出た場合、主任監督官は、次の事項を確認する。

ア　品質マネジメントシステム認証文書に記載されている適用規格が契約相手方から提出された第三者監査監督適用届出書に記載されている適用規格と一致していること及び品質マネジメントシステム認証文書に記載されている登録範囲（製品又はサービスの範囲）に契約相手方の工場で製造又は修理する防衛調達品が含まれていること。

イ　品質管理等共通仕様書第2.2項「追加要求」については監督官が自ら審査する必要があるので、認証機関が実施した項目と監督官自ら実施する項目を明確に区分すること。

(2)　「第三者監査監督を適用する場合」、認証機関が実施した項目を確認する時期については、認証機関が契約相手方に送付した報告書等に基づき、契約相手方が是正措置を実施した後が適当である。このため、認証機関の審査後、概ね１か月程度あとに実施するのがよい。

(3)　審査結果の処置要領

ア　平成10年改正版の2.2.1(2)オ項「審査頻度の決定」において、「・・・原則として認証機関の審査後、その結果について“審査”する・・・」となっていたが、この表現では改めて品質要素確認を行うかのような誤解を招く恐れがあるため、14年度改正では「審査」を「確認」に改めた。

イ　10年度改正された通達第23号の2.2.1(2)オ項「審査頻度の決定」において、「品質要素確認は、原則として認証機関の審査後、その結果について審査するものとする。ただし、審査の結果、その信憑性に疑問がある場合には、2.1.1(2)を準用する。」となっているが、これではすべての項目について監督官が改めて実施するように受け取られるので、14年度の改正では、関係する項目について限定した項目を行えばよいようにした。

ウ　2.2.1(2)オ(ｱ)のただし書きの部分「ただし、確認の結果あるいは他の審査活動等の結果、その信憑性に疑問がある場合及び追加の審査が必要と判断される場合には、関係する項目について審査する。」を適用する場合の一例を次に示す。

その信憑性に疑問がある場合及び追加の審査が必要と判断される場合

○確認の結果

認証機関の審査報告書を確認した際、認証機関による指摘に対する回答（是正内容）が当該不適合事項に対する修正のみで止まっており、原因を追求することなくその対策を講ずることもなくそのままこれを是としたまま認証機関による審査自体が終了し、是正処置が十分でない場合等。特に、このような状況が調達品に直接影響を与える不適合である場合は機を逸せず監督官は自ら、例え認証機関が審査する領域であっても関係する項目について、審査を行う必要がある。

○他の審査活動等の結果

製品確認の結果、検査又は試験設備、検査手順書や検査記録に不具合が発見された場合で工程管理や品質記録の管理等（例えば「監視機器及び測定機器の管理」、「製品の監視及び測定」（JIS Q 9001要求事項）等）が自ら審査する対象として必要となることがある。これは製品確認の範ちゅうとして実施しても良いし、別途品質要素確認としてただし書きの適用により実施しても良い。

以上、一例を示したが、これらについては、従来よく聞かれた認証機関による審査と監督官による審査の重複ということには当たらないことをよく認識し、第三者監査監督といえどもあくまでも監督官の監督行為にその結果を活用しているに過ぎないものとして、必要な審査は臆することなく実施し適切に監督を行うことが肝要である。

第３節　評価

１　ＡＱＲ設定の経緯

ＡＱＲ設定の経緯は、第1123号では、主任監督官は別紙第３の中からＡＱＲを選択し、設定してきたが、別紙第３に示されている

ＡＱＲは1.0％～6.5％と幅があり、設定の基準としてかなり曖昧であったため、平成１０年に第1123号の改正を機に項目を設け明記したものである。

なお、設定に当っては、「原則として1.0％とする。」としたが、これは米国での採用の過程で1.0％→2.5％→1.0％と変遷を経て、1.0％で設定されていた経緯があり、また、調本の監督・検査においても航空機等及び誘導武器等では、検査官ハンドブックに明記し、長年にわたり原則として1.0％にするよう指導してきた背景がある。ただし、航空機等以外では、これまで主任監督官が適宜決めることとしてきたことから、すべての調達品等に対しＡＱＲを1.0％で設定することとした場合、問題の発生も考えられる。こ

のため、1.0～2.5%の範囲で設定できる余地を残したものである。

2　評価の実施（統計的評価による場合）

品質要素確認、製品確認及び特定製品管理に対する個々の評価は、次により実施する。

(1) 基準となる事項

＊ 許容される不具合率：ＡＱＲ（通常はＡＱＲ＝１．０％とする。）

＊ 観察数：ｎ

＊ 発見した不具合数：ｓ

＊ 工程平均不具合率：ｐ

＊ 最大許容工程不具合率：ｒ

と置くと、ｐとｒは、それぞれ次式により求められる。

ｐ＝ｓ÷ｎ×１００

ｒ＝ＡＱＲ＋３×｛ＡＱＲ×（１００－ＡＱＲ）÷ｎ｝$^{1/2}$

上式から求めた値によって適否の判定を行い、

ｒ＞ｐならば適合状態であり、

ｒ＜ｐならば、不適合状態になる。

(2) 評価事例

ア　品質要素確認の場合

「審査周期を単位として求めた工程平均不具合率と最大許容工程不具合率とにより毎月評価」としており、また、審査周期は１年としているので、

例えば、A月の審査結果は、

＊ 過去１年間の観察数の合計：ｎ＝１０００

＊ 発見した不具合数の合計：ｓ＝１５

とすると、工程平均不具合率（ｐ）及び最大許容工程不具合率（ｒ）は、次のとおりとなる。

ｐ＝ｓ÷ｎ×１００

＝１５÷１０００×１００＝１．５％

$$r = AQR + 3\sqrt{\frac{AQR(100 - AQR)}{n}}$$

$$r = 1.0 + 3\sqrt{\frac{1.0 \times (100 - 1.0)}{1000}}$$

＝１．９４％

この両者の比較から、

ｒ＞ｐであるので、適合状態にあるといえる。

このとき、ｒ＜ｐの場合は、「不適合状態」となるので、原則としてすべての品質要素又は全般の審査周期を短縮して審査する。

イ　製品確認の場合

製品管理センターごとに最近の３箇月を単位として求めた工程平均不具合率と最大許容工程不具合率により毎月評価」としているのは、製品管理センターを評価す

るに当たり、平準化するために過去の3ヶ月を単位とし毎月評価する。基本的には、月単位で評価するものであるが、「工程平均不具合率が最大許容工程不具合率を超えた場合には、審査周期を短縮するか又は実施要領の2.1.2(3)ウ(ｳ)に定める特定製品管理を行う。」とあるように、工程平均不具合率が最大許容工程不具合率を超えた場合、特定製品管理に指定する必要があるか否かは、審査の都度評価するのが合理的である。このため、次により評価する。（有効数字は、少数点以下２桁）

例えば、Ａ月の審査結果は、

＊ 当月を含め過去３か月間の観察数：ｎ＝６００

＊ 当月を含め過去３か月間に発見した不具合数：ｓ＝１０

であったとすると、工程平均不具合率（ｐ）及び最大許容工程不具合率（ｒ）は、次のとおりとなる。

ｐ＝ｓ÷ｎ×１００

＝１０÷６００×１００

＝１．６７％

$$r = AQR + 3\sqrt{\frac{AQR(100 - AQR)}{n}}$$

$$r = 1.0 + 3\sqrt{\frac{1.0 \times (100 - 1.0)}{600}}$$

＝２．２２％

この両者の比較から、

ｒ＞ｐであるので、適合状態にあるといえる。

３　評価の実施（統計的評価が適当でないと認められる場合）

(1) 不具合分類による評価

ア 品質要素確認及び第三者監査監督を適用する場合の品質要素確認

発見した不具合を次のように分類する。

(ｱ) 重大な不具合

品質管理に関する仕様書等の要求事項のうち、一つ以上の要求事項が欠けている、又は実施及び維持されていないこと。あるいは、入手できる客観的証拠に基づいた、納入後の部隊等における契約品の信頼性に関して重大な疑いを生じる状況をいう。

なお、ここでいう「一つ以上の要求事項が欠けている、又は実施及び維持されていない」とは、品質管理等共通仕様書の各品質要素（要求事項）のうち、一つ又は複数の要求事項が契約相手方の品質マネジメントシステムからそっくり欠落している又はまったく実行されていない及び維持されていない状況を指す。

(ｲ) 軽微な不具合

要求事項どおりに実施されていない事例を発見したものの、それが意図的でなく、単発的に生じたと考えられ、重大な不具合に該当しない状況。なお、軽微な

不具合の連続多発は重大な不具合とする。

ここでいう「連続多発」の“連続”の具体的な間隔及び“多発”の具体的な回数は監督官が判断できる。

「要求事項どおりに実施されていない」とは、ある品質要素（要求事項）との適合性を審査した結果、その品質要素（要求事項）がそっくり欠落している或いはまったく実行されていないまでの状況には至らず、実行はされているが、要求事項を満足するには至らず一部において不具合がある状況を指す。

イ　製品審査

発見した不具合を次のように分類する。

(ｱ) 重大な不具合

次のいずれかに該当する状況をいう。

a　審査した材料等が点検表に基づく許容範囲内にない場合

b　品質証拠を改ざんしている等、検査記録に信頼性がない場合

c　検査、試験装置が適切な管理状態になく信頼性がない場合

d　検査手順書の基準値等が調達品等の契約要求事項に合致していない状況

e　入手できる客観的証拠に基づいた、納入後の部隊等における契約品の品質に関して重大な疑いを生じる状況

(ｲ) 軽微な不具合

上記の状況等を発見したものの、それが意図的でなく単発的に生じたと考えられ、重大な不具合に該当しない状況。また軽微な不具合の連続多発は重大な不具合とする。

ここでいう「連続多発」の“連続”の具体的な間隔及び“多発”の具体的な回数は監督官が判断できる。

(2) 不具合の評価に対する措置

重大な不具合が１件以上あった場合は、原則として特別審査を行う。

特別審査とは、重大な不具合を発見した場合に、是正を要求し、その処置を確認するとともに、関連する若しくは不具合の発生が示唆されるその他の項目について、指令された監督官及び必要に応じ臨時に指令された監督官の協力を受け、同時に複数の監督官による広範囲かつ特別な深さのある、一定以上の審査工数を要する審査をいう。

これは平成13年度末に改正した解説に記述したグループ審査に該当するものであるが、通達に盛り込む以上はその定義を通達上で明確にすることとした。又、ここで「指令された監督官及び必要に応じ臨時に指令された監督官の協力を受け、２名以上の監督官による」としたのは、複数の監督官が常駐し、副任監督官の指令がされており、それで足りる場合はよしとし、一人の監督官しか指令されていない場合には更に１名以上の新たに指令された監督官の協力を得て実施するという趣旨を表したものである。

更に従来のグループ審査と今回新たに設定した特別審査の違いを次のように区分して位置づけることとした。

従来のグループ審査実施の要件として

a　重大な不具合に起因するもの

b　初期確認等の際に必要となるもの

があるが、aに該当するものを「特別審査」として通達に盛り込み、bに該当するものを「グループ審査」として位置づけることとした。

4　適合又は不適合の判定

調達品等に対する監督を終了した時、主任監督官は、品質要素確認、製品確認、製品審査及び特定製品管理の実施結果をもとに、総合的に適否の判定を行う。この時、品質要素確認、製品確認及び特定製品管理の実施結果の各々が、ｒ＞ｐであるとともに、統計的評価が適当でないと認められる場合の審査による結果を含め、当該調達品等に関連するすべての不具合の是正措置が完了し、確認されていることが必要である。

改正で従来、この判定についての記述がなく、明確でなかったため、通達本文にこの項目を追加した。

第４節　是正措置

１　概要

(1) 是正措置は、不具合発生内容を分析し、再発防止を念頭に、原因を追及して排除し、対策を講じることである。

そのためには、何故この不具合が発生したか、その原因となる要因を分析して、対策が効果的になされなければならない。

(2) 品質要素確認、製品確認、製品審査及び特定製品管理において発見されたすべての不具合は、不具合通知書により是正措置の要求を遅滞なく行うものとする。ただし、発見した不具合が当該製品のみで他の類似品に関係なく、かつ、即座に是正し得る軽易な場合には、口頭措置とすることができる。この場合においても不具合内容、是正確認等の記録は、審査記録その他適宜な様式を用いて行うものとする。

(3) 前項によって要求した是正措置については、速やかに期限を明らかにし、回答を提出させる。ただし、原因の調査及びその対策等の処置が遅れる場合は、その理由及び実施計画を速やかに提出させるとともに、逐次促進する。

(4) 改正にあたり、特別審査を、通達第２３号1.3項　用語の意義で、「次の場合に実施する品質要素確認の審査方法に準じて行う審査をいう。

ア　主任監督官が重大な不具合を発見した場合

イ　補助者の最上位者が必要と認めた場合

ウ　企業調査課長又は物別課室長の通知により補助者の最上位者が必要と判断した場合」

と定義した。

アの場合を、監督官が行う「2.1.4項　是正措置」の一環として位置づけ、その実施要領を是正措置の項に記述することとした。なお、イ及びウの場合は、是正措置の一環としてではなく、「2.1.2項　品質証拠の審査方法（4）その他」の項で特別審査の発動の区分を記述することとした。

２　実施に当たっての留意事項

(1) 不具合を通知する場合、不具合事項については、不具合の具体的内容を記述すべきである。

何が不具合であるか明確にする必要がある。

(2) 是正措置は、契約相手方が作成するものである。官側（監督官等）が「このようにせよ。」という指示はするべきでない。

契約相手方の是正措置については、ＹＥＳかＮＯで答えるべきものである。

(3) 是正措置に「今後、このようなことのないよう注意します。」という類の回答は否である。この回答には、不具合に至った原因の追及がなされておらず、単に、事象の手直しに過ぎない。簡単な不具合であっても原因としては根深いものがある。

原因の排除まで確認するのが是正措置である。

(4) 是正の確認に当っては、単に書類のみで事足りるものではなく、その是正措置が完全に実施されているかのフォローアップのため、現場進出による確認が必要である。

３　不具合通知書の記入要領

主要な記入事項は、次のとおりである。

(1) 不具合事項欄

不具合の事象を具体的に記入する。

(2) 是正措置欄

契約相手方に是正や見直しの方向性を要求する必要がある場合には、その内容を具体的に記入し、末尾に要求した監督官等の官職氏名を記入するものとする。

契約相手方に特に具体的な是正要求を要求することがない場合には、空白のまま送付し、契約相手方に記入させるものとする。

(3) 確認欄

契約相手方から回答があった是正措置について、確認を行う場合に使用するものとし、通常の審査で確認を行うか、又は他の方法で確認を行うか、その区分を記入しておくものとする。

第５節　再審

１　概要

陸、海、空自衛隊が装備する主要装備品（戦車、火砲、艦艇、航空機、誘導武器等）は、高度の性能、高い信頼性、整備性及び稼働性等が要求される。

これらの要求事項を満足させるため、主要装備品は、種々の図面、規格及び基準等に基づき、多くの材料、部品、半製品等及び複雑な製造工程を経て、製造される。

これらの部品、機器等を製造する工程が複雑になればなるほど、図面規格等に合致しない不具合品を完全に除去することは困難であるとともに、不具合品のすべてを廃棄又は使用不適とすることは、経済性及び納期確保等の面から、防衛省として必ずしも得策でない場合がある。

再審は、このような観点から種々の条件を付して、不具合品の処置等を決定する制度であり、単なる不具合品の救済制度ではない。

再審の細部については、品質管理等共通仕様書に規定されているとおり、指名された委員（再審委員会には、監督官等が委員として参加する。）が、不具合品の調査、修正、使用の適否等の処置決定及び同一又は同種不具合の再発防止対策の確立等を行う一連の活動が再審といわれるものであり、そのねらいとするところは次のとおりである。

(1) 再審の第１のねらいとするところは、同一又は同種不具合の再発防止である。即ち、

再審対象の不具合が発生した場合、委員に指名された主任監督官等は、原因、対策、処置及び是正措置等についての一連の活動を行い、継続的にその効果について審査し、同一又は同種不具合の再発の防止を図り、品質の向上に反映させるものである。

(2) 再審の第２のねらいとするところは、不具合品の中には若干の追加加工、又は修理等を実施すれば、合格品と同等のものとして、使用可能なものがあるはずである。このような不具合品を救済するために例外措置を講じれば、廃棄すべき不具合品が減少し、資源、工数及び価格等の面から、経済性の向上に寄与することとなる。

したがって、監督官は契約相手方に的確な実施を要求する必要があり、また、監督官自らが顧客として再審に関する要求事項を明確に把握し、契約相手方に要求し、その実施状況を確認することが重要である。

２　再審の処理手順

処理手順は、品質管理等共通仕様書第2.2.2項「不適合製品の管理」及び通達第２３号1.3(9)並びに同2.1.6に詳細に規定されているので、これを遵守するとともに、次の事項を定めておくことが必要である。

(1) 調達部等の再審手続きには、次の事項を含めるものとする。

ア　官側再審委員、代理委員及び代行者の指定

イ　代理委員及び代行者の業務の範囲

ウ　再審の細部手続き

(2) 契約相手方の再審手順には、次の事項を含めるものとする。

ア　再審委員会の組織

イ　再審委員会の任務及び業務の範囲

ウ　再審委員、事前審査委員及びその代理人の指定

エ　事前審査委員、代理人の任務及び業務の範囲

オ　再審処理要領及び記録様式等の設定

再発の関連を含め再審委員会委員である監督官へ再審委員会の打診の要領を記載させる。

カ　事前審査の処理範囲

再発に関しては、次の項目を手順に含ませ官民の再審委員会として承認する。

①再発の定義（期間、工場、部品、工程等）

②再発の分析（定期、臨時、特別等）

③再発に係る事前審査の限界の判定基準

キ　再審記録の整理保管要領

ク　是正措置の手順及びその効果の確認要領

３　再審の実施要領

官側委員は、調達部等における再審の手続き及び契約相手方が作成した再審手順に基づき処理するほか次による。

(1) 契約相手方があらかじめ定められた手順に従い、不具合品の記録、識別、確認及び保管等を確実に実施していることを確める。この場合、再審によりその処置が決定されるまで、当該不具合品を指定場所から移動させないこと。

(2) 委員会審査は、委員全員の合意のもとに処理することを原則とする。

(3) 再審で決定された修正、及び是正措置等が、指定されたとおり実施されていることを確認すること。
(4) 是正措置の有効性について、長期間フォローを要すると認める場合は、品質要素確認等で継続的に審査するよう配慮すること。
(5) 再審に当っては、不具合品の処理に関する技術的妥当性を確認するとともに、経済性及び納期に及ぼす影響等を考慮して総合的に判断し、その処置を決めるものとする。

4　再審における着意事項

再審は、不具合品に対する単なる救済制度ではないので、その設定に当っては、次の事項に着意して実施する。

(1) 実施要領の2.1.5に定める調達部等における再審に関する手続きは、基本的事項、実施手続き等についてあらかじめ契約相手方と十分調整し、設定することを規定したものである。
(2) 品質管理等共通仕様書により、契約相手方に、図面又はその他の技術基準等の要求事項に合致しない不具合品を処理するための再審手続きを設定させるものとする。この際、事前審査で処置できるものと委員会審査で処置すべきものを明確に区分することが重要である。
(3) 再発に関して、同一又は同種不具合が発生することは、有効であると判断された再発防止策が有効でなかったものと考えられることから、監督官は、「同一種類の不適合品の量」及び「再発する多数の不適合品」をどのように把握するかを「再審に関する手続き」の中に含めて契約相手方に通知する必要がある。
(4) 契約で要求される重要な要求事項（仕様書で要求される性能、安全性、及び信頼性等）に合致しない不具合品は、再審を行ったとしてもそのまま使用することはできない。
(5) 品質管理等共通仕様書とＪＩＳ Ｑ 9100について

ＪＩＳ Ｑ 9100を適用している契約相手方の場合であっても、品質管理等共通仕様書の品質管理要求水準を完全に満足させるために、ＪＩＳ Ｑ 9100では対象になっていない項目を品質管理等共通仕様書第2.2項「追加要求」で要求している。

5　再審の記録等

主任監督官は、再審を行った場合、次の手順により再審記録を整理保管しておくものとする。

再審記録の様式は、通常契約相手方の定めるところによる。

(1) 記録の確認

主任監督官は、契約相手方から提出される再審記録について、その内容の適否、発生年月日、参加した委員名、署名及び押印等を確認するものとする。この場合、重要なものについては、必要に応じ再審委員会の議事録を作成し、これに委員全員の押印を求めるものとする。

(2) 記録の保管

主任監督官は、監督を終了したとき、契約相手方から再審記録の写しを提出させ、監督報告書に合わせて保管するものとする。ただし、契約相手方の再審記録に関する保管の手順が確実であると認めた場合には、契約相手方に保管させることができる。

第６節　不具合の監督への反映

１　概要

品質管理の目的の一つに「不具合の発生を未然に防止すること。」がある。いくら厳しく品質管理を実施しても、不具合の発生は零にはならないが、仕様書で品質管理方式を要求された場合、契約相手方は、品質管理体制を確立し、不具合の発生を未然に防止するとともに、発生した不具合は効果的かつ迅速に処理しなければならない。

この項目は、すべての不具合を対象にしているのではなく、あくまで監督官が把握できる範囲で、対策、再発防止策を次の監督に活用できるようにしていこうとするものである。

また、主たる契約相手方を所掌する調達部等（以下「主管調達部等」という。）の監督官、下請負監督官相互に、不具合があった場合の関連情報の共有を図る必要がある。

２　実施要領

(1)　対象とする不具合

監督に反映させるための対象とする不具合は、次のとおりである。

ア　部隊等から通知された不具合

契約書等の要求及び「不具合事項等の事務処理要領について（通達）」（装本品管第１１７号、18.8.31）の第１項に基づき、異状通知書（かし）、ＵＲ*及び受領航空機評価報告の３つを対象とする。

＊ＵＲにおける各幕での名称

陸幕：装備品等不具合通知

海幕：航空機等不具合通知、艦船、武器故障欠損速報、
　　　陸上装備品等不具合通知、教育訓練用器材等不具合通知

空幕：装備品等不具合報告

イ　監督官が知り得た不具合

他調達部等から文書等で連絡等を受けた事項及び監督を実施している契約相手方から自発的に報告がなされた事項を対象とする。

(2)　不具合の監督への反映

監督官は、不具合の状況を速やかに把握し、重要なものについては、契約相手方が実施した不具合の原因調査、対策、是正措置の内容を把握し、実際の処置が完了した後、必要に応じ監督実施計画及び点検表に反映させる。

なお、部隊等から通知された不具合については、必要な時にはいつでも検索し活用できるように分類・整理等をしておく着意も必要である。

３　不具合発生の具体的要因

(1)　ソフト面

ア　製造、検査図面及び各種規格、基準等の不良

イ　作業、検査手順及び同記録の不良

ウ　確認、調整、作業要領等の不良

(2)　ハード面

ア　材料、部品等の不良

イ　製造設備の不良

(3)　人的面

ア　設計者、技術者のミスによる不具合

イ　作業者、検査員のミスによる不具合

ウ　知識、技量不足

エ　不注意、ポカミス等

(4)　管理面

ア　組織、人事管理上の問題

イ　品質、安全意識の低下

ウ　情報、指示・指導等の連絡系統の不良

エ　ＯＪＴ等の教育不足

第７節　下請負監督

１　経緯

下請負監督対象品目の選定基準の見直しについては、平成10年の改正で次のとおりとなった。即ち、下諸負監督は、通達第23号の2.1.７(1)項に基づき品目選定を実施し、下請負監督が実施されているが、通達第23号には下請負監督を取り止めることの記述がなく、航空機等検査官ハンドブックで、「主任監督官は、品質が安定している品目については下請負監督品目としないことができる。」としていること及び主任検査官会議等で極力取り止めるよう指導していることをもって見直しの根拠としている。

このため、これらが行き届かない場合にあっては、量産の初期段階に一度指定されると量産終了に至るまで、連綿と継続実施されることになりかねない。

加えて、ＤＳＰに明記されているように、本来、製造される製品の品質に関する責任は契約相手方にあるが、通達第２３号の下請負監督対象品目の選定基準では、契約相手方が源泉検査によって品質の確保に努めればよいと思われる品目についても、下請負監督の品目に選定される恐れがある。

このような背景から、監督業務の合理化、効率化を図るため、選定基準を変えている。

＊2.1.7(1)項は下請負監督の対象品目の選定

(1)　検討の前提

下請負監督対象品目の選定基準の設定は、必要不可欠なものに限定し、検討の前提は以下のとおりである。

ア　法規上必要性のあるもの（注１）。

イ　仕様書から要求されるもの。

ウ　現行の基準を評価して残す必要のあるもの。

注１：この法規上必要性のあるものとは次の事項を指す。

①　監督検査訓令第27号の第８条に基づく、直納する場合の一部完成検査。

②　通達第23号の3.3項に基づく、一部完成検査を品質証拠方式で行う場合の下請負監督。

(2)　選定基準

前(1)項の前提条件を踏まえ、次のとおり設定された。

ア項に該当する品目
・一部完成検査を行うもの。
イ項に該当する品目
・仕様書において、重要な特性が直接確認として指定されているもの。
ウ項に該当する品目
・初回試験を実施するもの。
・主要な調達品等に対する確認場所を設定する場合に、製造工程の全部又は一部が下請負者等の工場にあるもので、その性能、安全性、信頼性等に重大な影響を及ぼし、かつ、主任監督官が特に、下請負監督を行う必要があると認めるもの。ただし、工程が安定している場合には、下請負監督を取り止めることができる。

(3) 選定基準に対する検討経緯

ア　一部完成検査を行うもの。

契約相手方が調達品の一部を下請負者に製造させるもので、契約相手方を所掌する調達部等で当該品について全く目に触れることがなく、直接部隊に納入される品目においては、完成検査が不可欠である（注２）ことから、選定基準として設けた。

注２：一部完成検査を品質証拠方式で行う場合は、下請負監督があってはじめて一部完成検査が可能になるため。

イ　仕様書において、重要な特性が直接確認として指定されている調達品等の個別仕様書等に、監督官の立会いが要求されている場合、立会いが不可欠であることから、選定基準として設けた。

ウ　初回試験を実施するもの。

初回試験は、「仕様が確定している初回製造の装備品等について生産する製造会社が、当該品目を製造するに十分な技術能力を有し、かつ、その品目が適用仕様書の要求に合致していることを確認するために定められた項目について行う試験」であって立会い、確認を行うものであり、認定検査に準じた扱いとしているので、選定基準として設けた。

なお、「・・・を実施するもの。」としたのは、仕様書等に初回試験の要求があり、かつ、下請負者において実際に試験が行われる場合を想定したものである。従って、仕様書に初回試験の要求があっても、当該契約では、下請負者において試験が実施されない場合、あるいは、試験の実施を全部省略する場合には、下請負監督の依頼は不要であるとの考えに基づくものである。

エ　主要な調達品等に対する確認場所を設定する場合に、製造工程の全部又は一部が下請負者等の工場にあるもので、その性能、安全性、信頼性等に重大な影響を及ぼし、かつ、主任監督官が特に下請負監督を行う必要があると認めるもの。ただし、工程が安定している場合には、下請負監督を取り止めることができる。

調達品等の製品確認において、部品製造から完成に至るまでのすべての製造工程と検査場所が同一工場又は同一の製作所にある場合、主任監督官は、材料等の重要な特性について平均的に抽出して確認できるように確認場所を設定することとなる。このとき、確認すべき場所が下請負者等の工場に位置している場合、下請負監督の対象になるとしたのは、調達品は航空機や戦車のようなものからアクチエータ類の

ような部品に至るまで広範囲にわたるが、その中で部品類のようなものについての下請負監督は対象から除くという意味で「主要な」を冠したものである。また、「・・・下請負者等・・・」の「等」としたのは、三菱電機（株）を例にとれば、鎌倉製作所と郡山製作所の関係のように、契約相手方が同じであっても、鎌倉製作所が製品の一部を郡山製作所に製造分担させているこのようなケースを「等」とした。

2　概要

契約相手方が調達品等を製造する場合、多くの下請負品（材料・部品半製品）が使用される。これらの中には、その品質の良否が最終製品に対し致命的又は重要な影響を及ぼし、かつ、下請負工場でなければその品質の良否を確認できないものがあり、ここに下請負監督の必要性が生じる。

下請負監督とは、このような下請負品に対する下請負工場等での監督をいい、下請負者の品質管理の状況及び下請負品の適否を判定する必要があり主管調達部等から、下請負者を所掌する調達部等へ下請負監督を依頼することとなる。

下請負監督が行われたことをもって下請負者は勿論のこと、契約相手方も下請負品に対する品質の保証を免ぜられるものではない。

下請負監督官は、担当官の補助者としての責任を負うと同時に、主管調達部等の主任監督官、完成検査官に対しても責任を負っている。

3　下請負監督品目の選定基準と具体的事例

調達品等の製造、修理を監督する主管調達部等の主任監督官が、下請負品に対し、又は下請負監督官が再下請負品に対し、下請負監督の要否を判定する基準は、次の事項を参考とする。

(1)　一部完成検査を行うもの。

具体的事例：誘導武器における推進部、弾頭部のように、契約相手方を経由しない下請負者から直接部隊等に納入されるもの。

(2)　仕様書において特定の半製品又は工程等の重要な特性が直接確認として指定されているもの。

(3)　初回試験の実施が要求されているもの。

具体的事例：仕様書を確認してその都度決定し、初回試験の実施が必要な品目についてのみ対象とする。ただし、初回試験の実施を全部省略する場合には、対象としない。

(4)　主要な調達品等に対する確認場所を設定する場合に、製造工程の全部又は一部が下請負者等の工場にあるもので、その性能、安全性、信頼性等に重大な影響を及ぼし、かつ、主任監督官が特に下請負監督を行う必要があると認めるもの。ただし、品質が安定している場合には、下請負監督を取り止めることができる。

具体的事例：下請負者の工場において、単独で製造工程（製品管理センター：プライムの第２工場的性格を有する工程）が設定されているため、他の品目でもって製品確認が実施し得ない場合等。

例えば、航空機の主翼、中部胴体のような重要な部位、あるいはそれに類するような品目。

4　下請負監督品目の決定

(1) 主管調達部等の主任監督官は、契約の内容を検討し、契約履行の当初において、契約相手方に官の示す選定基準に基づき下請負品目（購入品、加工外注品等）のリストを作成させた後、下請負調達部等の監督官及び契約相手方とよく調整した上で下請負監督対象品目を決定し、契約相手方に通知する。

(2) 主管調達部等の主任監督官は、下請負監督対象品目の下請負契約書等の要求事項を審査し、下請負者への要求の適否等について確認する。

5　下請負監督品目の決定に当っての留意事項

主管調達部等の主任監督官は、契約相手方との相互調整のもとに下請負監督品目を決定するが、決定に先立ち、主管調達部等の主任監督官は、下請負監督官と事前調整をよく実施し、一方的に通知しないよう心掛けなければならない。その際、主管調達部等の主任監督官は、下請負監督官から下請負監督対象品目に対し関連する資料の送付を要求された場合には、努めて協力するものとする。

6　下請負監督の実施

(1) 下請負監督官は、主管調達部等からの通知事項及び契約相手方の仕様書等に基づき、監督検査実施計画を作成し、監督を行う。

(2) 長期にわたる契約において、下請負品目が分割して納入される場合、一括して下請負監督通知を行うことができる。

(3) 下請負監督官は、審査において不具合を発見した場合、軽重緩急を考慮し、下請負者に対し適切に是正要求するとともに、主管調達部等の主任監督官に通知する。

(4) 下請負監督官は、二つ以上の調達部等から同種同類の品目を依頼された場合は、一括して審査を実施することができる。

(5) 下請負監督官は、再審について契約相手方と下請負者との所掌範囲を確認し、主管調達部等の主任監督官から処置すべき事項として通知された範囲で処理する。

(6) 下請負監督官は、実施要領2.1.7(1)エにおける下請負監督の対象品目の工程が安定していると認める場合は、主管調達部等の主任監督官と調整のうえ通知する。

7　下請負監督の対象品目の取止め

下請負監督官から工程安定により取止めの調整を受けた主管調達部等の主任監督官は、下請負監督の対象品目の選定の取止めを行う場合は、契約相手方と調整のうえ、契約相手方に取止めの通知を行う。

主管調達部等の主任監督官、下請負監督を担当する主任監督官とも、取止めについて記録に残すものとする。

第８節　グループ審査の実施

1　グループ審査の必要性

新たな契約における初期確認又は初期審査の実施等、契約相手方の品質マネジメントシステムの整備状況及び品質管理実施状況等の審査を適切に行うには、幅広い情報、知識等に基づく広範な判断が要求されることが多々ある。

したがって、これらを効果的に実施するにはグループで組織的に一斉に集中して審査することも必要と考える。

2　実施要領

(1) グループの構成

実施の必要性及び調達部等の状況を踏まえ、指令された監督官及び必要に応じ臨時に指令された監督官の協力を受けた複数の人員で構成する。

(2) 実施に際しては、あらかじめ契約相手方に目的、時期、項目等を通知する。また、結果についても通知するとともに、必要に応じて不具合通知書による是正要求を行う。

以上、第Ⅱ章　解説において、品質証拠方式による監督について通達第２３号に記述された事項を踏まえ解説を記述したが、細部要領は、それぞれの調達部等の状況を勘案し定めることができる。

第Ⅲ章　用語の解説

第１節　ＩＳＯ規格導入に伴う装備品等の調達における品質管理の要求

１　ＩＳＯ 9000ｓ：1994

（ＪＩＳ Ｚ 9900ｓ：1994）

ＩＳＯ規格導入に伴い、装備品等の調達における品質管理の要求は、それまで防衛省仕様書のＤＳＰ Ｚ 9001、ＤＳＰ Ｚ 9002又はＤＳＰ Ｚ 9003（品質管理に関する防衛省仕様書を総称して、以下「ＤＳＰ」という。）であったが、平成10年４月からは、ＤＳＰとＩＳＯ規格が並列に要求されることとなった。

これに至る検討において、ＤＳＰに対し、ＩＳＯ規格はほぼ同等の要求内容であるが、一部防衛省独自要求分に関しては、ＪＩＳ規格では完全に網羅できないため、防衛省独自要求部分については、新たにＪＩＳ Ｚ 9901に対応するものとしてＤＳＰ Ｚ 9005を、ＪＩＳ Ｚ 9902に対応するものとして、ＤＳＰ Ｚ 9006を制定し補完することとした。また、ＤＳＰ Ｚ 9003とＪＩＳ Ｚ 9903の品質要求のレベルがほぼ同一であるとした。

当時の仕様書における品質管理の要求事例を示すと、次のとおりである。

“要求事例”

ＤＳＰ Ｚ 9001又はＪＩＳ Ｚ 9901及び
ＤＳＰ Ｚ 9005による。

２　ＩＳＯ 9000ファミリー規格：2000

ＩＳＯ規格の2000年改訂に伴い、平成12年12月20日にＪＩＳ Ｑ 9000ファミリーが制定された。

2000年改訂の主な内容としては、それまでのＪＩＳ Ｚ 9901～9903がＪＩＳ Ｑ 9001に一本化され、それまでの20項目の要求項目が５項目に整理統合（一部項目の変更を含む。）されたことが上げられる。

これに伴い防衛省としては、ＪＩＳ Ｑ 9001を補完するＤＳＰ Ｚ 9007を新たに制定することとした。

なお、ＤＳＰ Ｚ 9005及び9006については、ＪＩＳ Ｚ 9901、9902及び9903が経過措置として、2003年までの３年間存続されることに伴い、この間は存続させることとした。

そして３年が経過した2003年12月19日、ＪＩＳ Ｚ 9901～9903は廃止され、これに合わせ、ＤＳＰ Ｚ 9005、9006も廃止された。

３　ＪＩＳ Ｑ 9100

航空宇宙業界の国際化に伴い、国際間に共通の品質管理規格を制定する必要性が生じた。

欧米では航空宇宙産業界に適したＩＳＯをベースとした品質システム規格を制定する動き（米国：ＡＳ9100，欧州：ＥＮ9100）がありＩＳＯ化も検討されたが、当面、世界の主要航空機及びエンジンメーカーの代表者で結成されているＩＡＱＧ(International Aerospace Quality Group)作成の規格を各国で9100の番号を付し発行された。

我が国においては、1999年12月20日付で、(社) 日本航空宇宙工業会規格（ＳＪＡＣ9100）として作成されたものが、2000年８月20日付でＪＩＳ化され、ＪＩＳ Ｑ 9100として制定された。

これによりＩＳＯ規格と同じ位置付けとなり防衛省も導入を行い、要求内容的には、ＤＳＰとほぼ同一であるため、ＩＳＯ規格導入の時のような新たなＤＳＰの制定は要しない。

当初のＪＩＳ Ｑ 9100:2000はＩＳＯ9001:1994に国際航空宇宙産業用要求事項を追加した規格であったが、ＩＳＯ9001:2000発行に伴い、これを基にしたＪＩＳ Ｑ 9100:2001を２００１年１１月２０日に発行した。これはＩＳＯ9001:1994の３年間存続があったため、ＪＩＳ Ｑ 9001を基にした9100規格及びＪＩＳ Ｚ 9901を基にした9100規格の２種類の規格が前半部分と後半部分とに分けて含まれる特殊な形態の規格となった。

更に３年が経過し、2003年12月にＪＩＳ Ｚ 9901等が廃止された以降の2004年７月にＪＩＳ Ｚ 9901を基にした後半部分を削除して新たにＪＩＳ Ｑ 9100:2004を発行した。

「航空宇宙品質マネジメントー航空宇宙ー要求事項」であったＪＩＳ Ｑ 9100：2004は2009年４月に「品質マネジメントシステムー航空、宇宙及び防衛分野の組織に対する要求事項」ＪＩＳ Ｑ 9100:2009と改正された。

４　ＤＳＰ Ｚ 9000

ＩＳＯ9001の2000年版の改訂、ＪＩＳ Ｑ 9100の改訂等、規格が度々変更されたため、次の問題点が顕在化してきた。

(1) 個別仕様書の品質管理要求の記述を頻繁に改正しなければならない。

(2) 個別仕様書の品質管理要求の記述は該当するＤＳＰ、ＪＩＳのすべての品質管理に関する仕様書、規格を列挙するだけでなく、ＪＩＳ Ｑ 9100に関するただし書きをも記述するため表現が複雑である。

(3) 契約後、新規に規定された規格を適用するための契約変更がその都度必要である。

以上の問題を解決するために品質管理適用仕様書ＤＳＰ Ｚ 9000が2002年３月29日制定されるとともに、契約締結後に改正されたこの仕様書を適用するための申請に関する事務手続き要領を定めた通達「契本総第1976号」が同日付で発簡された。

この結果、平成14年度契約以降の個別仕様書の品質管理要求の記述は一例として次のようになった。

「品質管理は、ＤＳＰ Ｚ 9000によるものとし、要求する品質管理は2.1を選択する。」

現在、使用されている品質管理等共通仕様書（ＤＳＰ Ｚ 9008）は平成22年５月に制定され、ＪＩＳ Ｑ 9001とＪＩＳ Ｑ 9100の規格を引用している。平成25年３月にそれまでのＤＳＰ Ｚ 9000、ＤＳＰ Ｚ 9001、ＤＳＰ Ｚ 9002、ＤＳＰ Ｚ 9003、ＤＳＰ

Ｚ 9004及びＤＳＰ Ｚ 9007は廃止され、調達品等の品質管理に適用される防衛省仕様書はＤＳＰ Ｚ 9008に一本化された。

第２節 「第三者監査監督を適用しない場合」と「第三者監査監督を適用する場合」の区分及び審査方法の違い

１ 概要

契約相手方の設定した品質管理体系の審査に当っては、品質管理要求がＤＳＰのみであった平成９年度以前までは監督官が自ら実施してきたが、ＩＳＯ規格を導入した平成10年度以降は、品質管理体系の審査の方法(品質要素確認) を、官、即ち監督官がすべての品質要素を自ら審査する方法と､認証機関による審査の結果を確認することにより、その部分の直接の審査をこれに代えることができる方法に分けた。

２ 「第三者監査監督を適用しない場合」

契約相手方がＪＩＳ規格に係わる認証（認証機関による品質マネジメントシステム認証文書）を取得していない場合、または、認証を取得していても第三者監査監督を希望しない場合を「第三者監査監督を適用しない場合」と規定した。この場合、監督官は自ら品質管理等共通仕様書に基づき、品質要素確認を実施する必要がある。

３ 「第三者監査監督を適用する場合」

契約相手方がＪＩＳ規格に係わる認証を取得し､第三者監査監督を希望した場合を｢第三者監査監督を適用する場合」と規定した。

この場合、契約相手方の設定した品質管理体系の審査は、認証機関によって実施されるので、監督官が実施すると審査に重複が生じることから、監督業務の省力化及び契約相手方の負担軽減を図ることを目的とし､第三者監査の結果を有効活用することとした。

活用方法として、監督官は、第三者監査の審査結果を確認することにより、品質要素確認における実質的な審査を省略するものである。

なお、ＪＩＳ規格に係る認証取得の範囲は、ＪＩＳ規格についてのものであり、品質管理等共通仕様書第2.2項「追加要求」は含まれない。従って、この部分については、監督官が自ら品質要素確認を実施する必要がある。

４ 注意事項

第三者監査監督を適用する、しないに係わらず契約相手方がＪＩＳ規格による品質管理を選択した場合はその時点で、品質管理要求は選択した規格に基づくことになる。したがって、ＤＳＰでは要求されていないＪＩＳ特有の要求事項についても、ＪＩＳ規格を選択した契約相手方については、ＪＩＳ規格のすべての要求事項が品質管理上の要求事項になる。よくある質問の中に、ＤＳＰの要求事項と一致していないＪＩＳ規格独自の要求については、防衛省の契約の場合には除外されるのではないかという質問があるが、契約の原則からしてそのようなことはありえないことを承知しておく必要がある。例えば、契約相手方がＪＩＳ規格による品質管理を選択しても、認証機関の審査登録を取得していない等の理由により第三者監査監督を適用しない場合は、監督官が自ら品質管理等共通仕様書第2.2項「追加要求」はもちろんＪＩＳ規格すべての要求事項について、審査を行わなければならないことになる。

第３節　監督と完成検査の区分

平成10年の第1123号の改正では、完成検査においてそれまで記述されていた「この場合における品質証拠の審査の方法、評価、是正措置、及び再審は、それぞれ2.1.2、2.1.4、2.1.5及び2.1.8を準用する。」の部分を削除した。

これは、会計法改正時の立案者で元大蔵省主計局法規課課長補佐の職にあった米田一男著の「官庁契約法精解」において、「監督は、検査（最終段階における）までの過程において、契約履行についての立会い、指示等を指し、従来「中間検査」と称して行われてきたものがあるが、これも給付前の過程において行われてきたものであるから名称のいかんに係わらず監督の範疇に入れるものであって、「検査」の名称は用いているが、これも監督の一部をなすものである。

検査とは、工事若しくは製造、その他についての請負契約又は物件の買入、その他の契約に基づいて行われる給付につき、当該契約の内容、即ち、品質、規格、性能、数量等が契約内容に適合しているか、どうかを確認する行為をいう。」としている。

このことから、従来、検査官が監督官同様品質要素確認、製品確認、特定製品管理等を実施するような規定となっていた部分に関し、検査官が実施することが会計法の必須要件ではなく、また、実態にも合致していなかったため削除したものである。従って、品質証拠方式による完成検査の実施を否定したものではなく、あくまでも品質要素確認、製品確認、特定製品管理等の実施が不要との考えに基づいての削除であり、完成検査の実施については、従来と変わるものではない。

ただし,完成検査官が完成検査時に不具合を発見した場合の是正に係わる諸活動として、従来は、完成検査官が行うようになっていたが、改正に伴い不具合を発見した完成検査官は、完成検査の実施を中断し、不具合内容を主任監督官に報告する。不具合の連絡を受けた主任監督官は、不具合の是正に係わる諸活動を行い、是正措置完了後、主任監督官は完成検査官に連絡し、その後、完成検査官は、完成検査を行うこととなる。

※　英語表記略語表

① 品質要素確認(Quality Element Verification：ＱＥＶ)
② 製品確認(Product Verification：ＰＶ)
③ 製品審査(Product Audit：ＰＡ)
④ 特定製品管理(Mandatory Product Control：ＭＰＣ)
⑤ 是正措置(Corrective Action：ＣＡ)
⑥ 再審(Materials Review：ＭＲ)
⑦ 許容工程不具合率(Acceptable Quality Rate：ＡＱＲ)
⑧ 観察位置(Quality Element Characteristic Location：ＱＥＣＬ)
⑨ 確認場所(Verification Station：ＶＳ)
⑩ 製品管理センター(Product Contorol Center：ＰＣＣ)
⑪ 審査場所 (Audit Station：ＡＳ)
⑫ 欠陥分類表(Classification of Defect List：Ｃ／Ｄ List)
⑬ 特性分類表(Classification of Characteristics List：Ｃ／Ｃ List)
⑭ 特性点検表(Check List of Characteristics：Ｃ／Ｌ List)

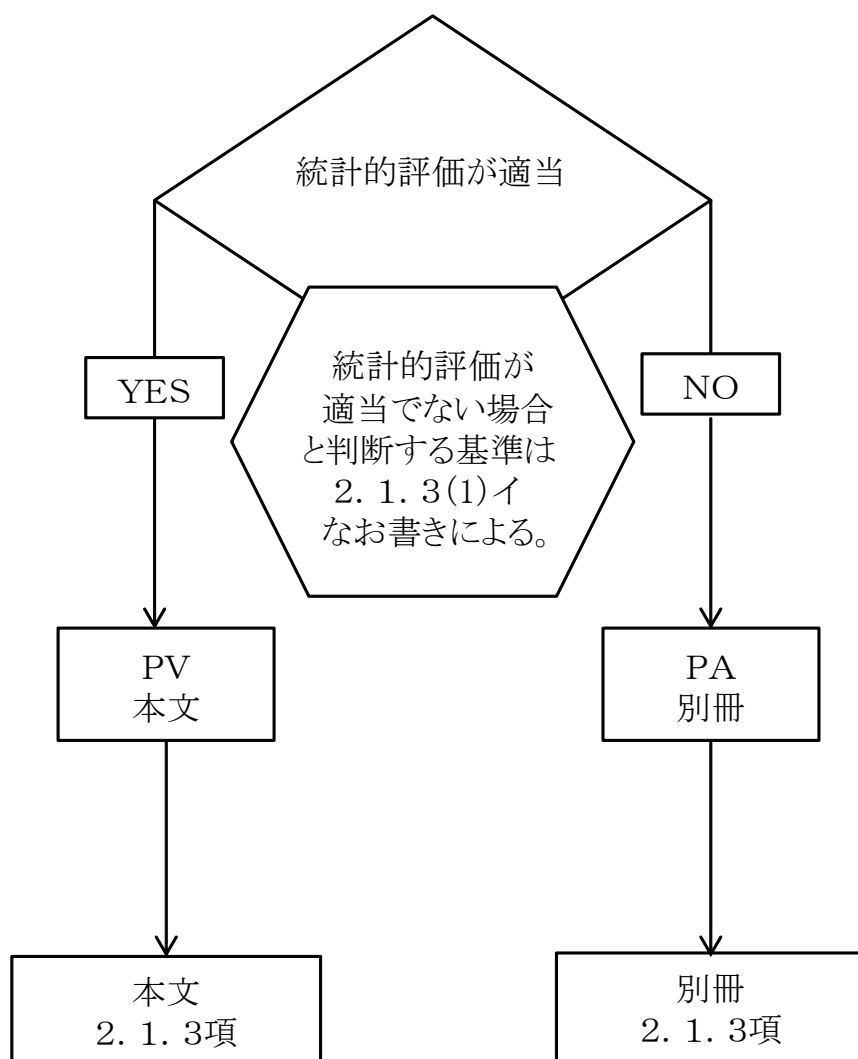
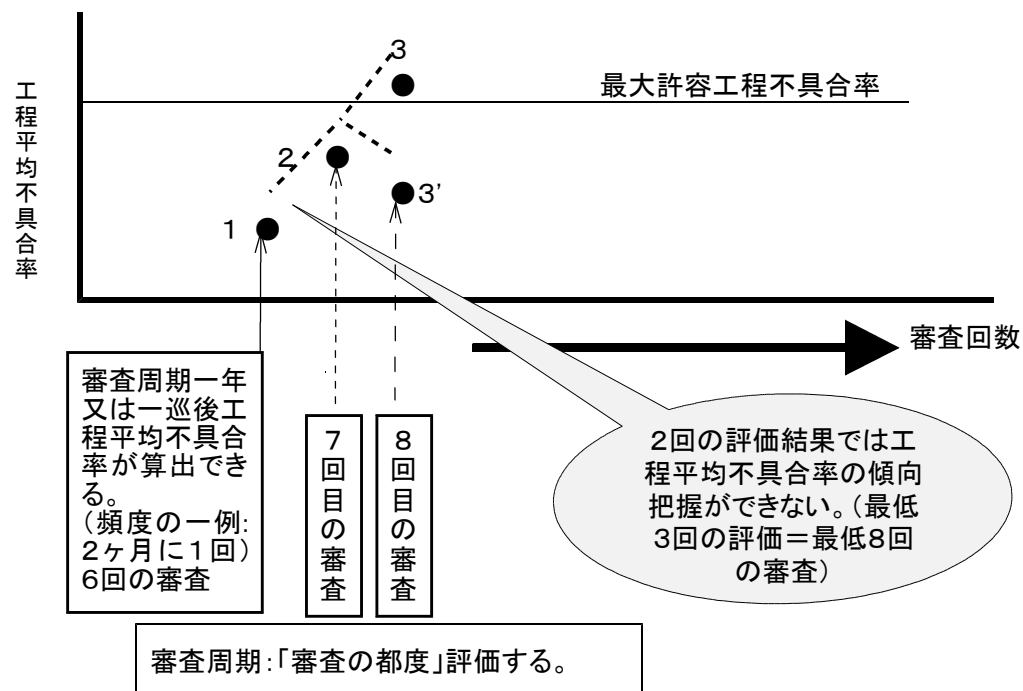
別図第1

本文及び別冊の適用フロー

別図第2

本文及び別冊の適用フロー

PV／PA

審査方法

統計的評価が適当

YES

NO

統計的評価が
適当でない場合
と判断する基準は
2．1．3(1)イ
なお書きによる。

PV
本文

PA
別冊

評価

本文
2．1．3項

別冊
2．1．3項

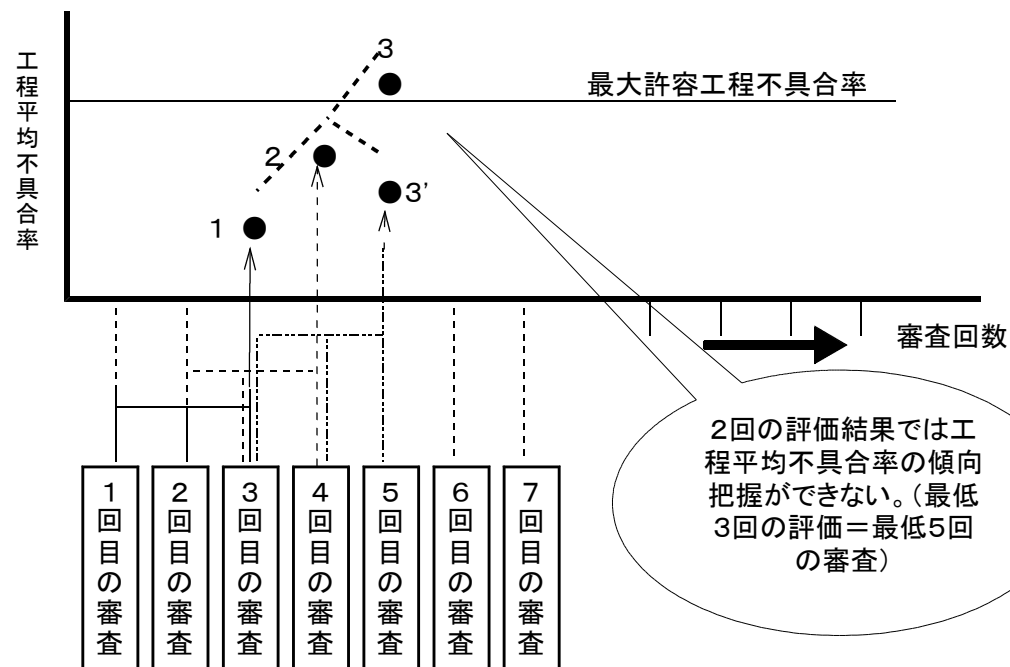
※PA:製品審査

別図第3

品質要素確認における統計的評価

審査周期を単位に評価するためには最低8回（12＋4ヶ月）の審査が必要

別図第4

製品確認における統計的評価

製品確認の評価：製品管理センターごとに最近の3か月を単位として求めた工程平均不具合率と最大許容工程不具合率により毎月評価し、その結果を品質保証集計表に記入する。

3ヶ月を単位に評価

30日に1回審査

審査方法：各製品管理センターにおける観察数(n)は7～30日に1回、原則として50をランダムに抽出して観察する。

3ヶ月を単位に評価を行うためには最低5ヶ月が必要

記入事例：第三者監査監督を適用しない場合（DSP Z 9008 表1a適用の場合）

別紙第1
（1／3）

□監督□完成検査実施計画表	調達部等	分室・工場等	確認	装備課長等	審査	品質管理担当主任検査官
		○○会社○○工場		1等空佐　○○○○　印		2等空佐　○○○○　印

審査項目及び確認場所の選定並びに実施状況及び結果

品　質　要　素　確　認　（基本要求事項：JIS　Q　9100）

契約品名又は主要電子部品組立品		適用される契約要求事項								
		下請負通知書	技術審査	初回試験	ECP	信頼性管理	形態管理	承認用図面	別途取扱説明書	
A		B								
該当する品名等		✓	✓	✓	✓	✓				
を記入										
割当監督官名	Q									
割当時間	R									
審査頻度	S									
特に重要な確認項目	T									
点検表番号	U									
変更頻度・時間	V									
是正措置	W									
備考及び余白										

	4 品質マネジメントシステム					5 経営者の責任										
	4.1	4.2 文書化に関する要求事項				5.1	5.2	5.3	5.4 計画		5.5 責任、権限及びコミュニケーション			5.6 マネジメントレビュー		
		4.2.1	4.2.2	4.2.3	4.2.4				5.4.1	5.4.2	5.5.1	5.5.2	5.5.3	5.6.1	5.6.2	5.6.3
	一般要求事項	一般	品質マニュアル	文書管理	記録の管理	経営者のコミットメント	顧客重視	品質方針	品質目標	品質マネジメントシステムの計画	責任及び権限	管理責任者	内部コミュニケーション	一般	マネジメントレビューへのインプット	マネジメントレビューからのアウトプット
	C															
該当する品名等	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
を記入																
割当監督官名 Q	← QEVの任務割当表による →															
割当時間 R	← 各要素2．0時間 →															
審査頻度 S	← 1年で1巡 →															
特に重要な確認項目 T																
点検表番号 U	1	2	2	2	2	3	4	5	6	6	7	7	7	8	8	8
変更頻度・時間 V																
是正措置 W																
備考及び余白	AQR：1．0															

	6 資源の運用管理					7 製品実現						
	6.1	6.2 人的資源		6.3	6.4	7.1 製品実現の計画				7.2 顧客関連のプロセス		
		6.2.1	6.2.2			7.1.1	7.1.2	7.1.3	7.1.4	7.2.1	7.2.2	7.2.3
	資源の提供	一般	力量、教育・訓練及び認識	インフラストラクチャー	作業環境	プロジェクトマネジメント	リスクマネジメント	形態管理（コンフィギュレーションマネジメント）	作業移管の管理	製品に関連する要求事項の明確化	製品に関連する要求事項のレビュー	顧客とのコミュニケーション
該当する品名等	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
を記入												
割当監督官名 Q												
割当時間 R												
審査頻度 S												
特に重要な確認項目 T												
点検表番号 U	9	9	9	9	9	10	10	10	10	11	11	11
変更頻度・時間 V												
是正措置 W												
備考及び余白												

別記様式第100号

記入事例：第三者監査監督を適用しない場合（DSP Z 9008 表1a適用の場合）

別紙第1
（2／3）

作成	主任監督官 3等空佐　○○○○　印	後任主任監督官

審査項目及び確認場所の選定並びに実施状況及び結果

品　質　要　素　確　認　（基本要求事項：JIS　Q　9100）

7 製品実現																											8 測定、分析及び改善					
7.3 設計・開発								7.4 購買			7.5 製造及びサービス提供															7.6	8.1	8.2 監視及び測定				8.3
7.3.1	7.3.2	7.3.3	7.3.4	7.3.5	7.3.6 設計・開発の妥当性確認		7.3.7	7.4.1	7.4.2	7.4.3	7.5.1 製造及びサービスの提供の管理				7.5.2 製造及びサービス提供に関するプロセスの妥当性確認								7.5.3	7.5.4	7.5.5			8.2.1	8.2.2	8.2.3	8.2.4	
					7.3.6.1	7.3.6.2					7.5.1.1	7.5.1.2	7.5.1.3	7.5.1.4	特殊工程																	
設計・開発の計画	設計・開発へのインプット	設計・開発からのアウトプット	設計・開発のレビュー	設計・開発の検証	設計・開発の検証及び妥当性確認の試験	設計・開発の検証及び妥当性確認の文書化	設計・開発の変更管理	購買プロセス	購買情報	購買製品の検証	製造工程の検証	製造工程の変更管理	製造設備、治工具及びソフトウェアプログラムの管理	引渡し後の支援	磁気探傷検査	浸透探傷検査	スポット溶接	溶接	メッキ	X線検査	熱処理		識別及びトレーサビリティ	顧客の所有物	製品の保存	監視機器及び測定機器の管理	一般	顧客満足	内部監査	プロセスの監視及び測定	製品の監視及び測定	不適合製品の管理
C																																
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
QEVの任務割当表による																																
各要素2．0時間																																
1年で1巡																																
12	12	12	12	12	12	12	12	13	13	13	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14		14	14	14	15	16	17	17	17	17	18
AQR：1．0																																

別記様式第100号

記入事例:第三者監査監督を適用しない場合(DSP Z 9008 表1a適用の場合)

別紙第1
(3／3)

主任完成検査官
2等空佐　○　○　○　○　　　印

後任主任完成検査官

審査項目及び確認場所の選定並びに実施状況及び結果																					適合の判定	完成検査官立会又は確認項目					合否の判定	選択		その他	
品質要素確認 (基本要求事項:JIS Q 9100) 8 測定、分析及び改善				品質要素確認 (DSP Z 9008) 2.2 追加要求			結果	製品確認 PCC又はVS							結果	特定製品管理				是正措置											
8.4	8.5 改善 8.5.1	8.5.2	8.5.3	2.2.1	2.2.2	2.2.3		VS 1	VS 2	VS 3	VS 4	VS 5	VS 6															DSPZ 9008の第3項			
データの分析	継続的改善	是正処置	予防処置	追加要求の優先	不適合製品の管理	技術審査・技術確認試験の管理	所見又は工程平均	確認する工程名を記入する。							所見又は工程平均							外観・構造	寸法・質量	機能・性能	包装・表示			a	b	主任監督官が必要と認める事項及び指示事項	主任完成検査官が必要と認める事項及び指示事項
																												✓			
C							D	E							F	G				H	J	K					L	M		N	P
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																									
							審								審																
							査								査																
←――――――――――→							記	← □□1尉、△△2尉 →							記							← △□2佐 →									
←――――――――――→							録	2	2	2	2	2	2		録							2	2	2	1						
←――――――――――→								← 7日／1回 →														← 実施時 →									
										点検表 Q-123 No.28																					
18	18	18	18	19	19	19																仕様書及び会社手順書									
AQR:1.0																															

1　JIS Q 9100の項目は、4桁(○.○.○.○)まで記入すること。

2　該当項目は、✓か、○でマークすること。

3　変更する場合は日付を記入すること。

4　承認は、署名又は捺印し、日付を添書すること。

5　空欄の枠は、必要に応じ記入すること。

6　選択　DSPZ9008の第3項選択適用の場合は欄に✓すること。

7　細部記入を要する場合には、枠外余白を使用するか、別紙を呼び出すこと。

別記様式第100号

記入事例:第三者監査監督を適用する場合(DSP Z 9008 表1a適用の場合)

別紙第2
(1／3)

□監督□完成検査実施計画表	調達部等	分室・工場等 ○○会社○○工場	確認	装備課長等 1等空佐　○○○○　印	審査	品質管理担当主任検査官 2等空佐　○○○○　印

契約品名又は 主要電子部品 組立品		適用される契約要求事項								
		下請負通知書	技術審査	初回試験	ECP	信頼性管理	形態管理	承認用図面	別途取扱説明書	
A		B								
該当する品名等		✓	✓	✓	✓	✓				
を記入										
割当監督官名	Q									
割当時間	R									
審査頻度	S									
特に重要な確認項目	T									
点検表番号	U									
変更頻度・時間	V									
是正措置	W									
備考及び余白										

審査項目及び確認場所の選定並びに実施状況及び結果

品質要素確認(基本要求事項:JIS Q 9100)

	4 品質マネジメントシステム					5 経営者の責任										
	4.1	4.2 文書化に関する要求事項				5.1	5.2	5.3	5.4 計画		5.5 責任、権限及びコミュニケーション			5.6 マネジメントレビュー		
		4.2.1	4.2.2	4.2.3	4.2.4				5.4.1	5.4.2	5.5.1	5.5.2	5.5.3	5.6.1	5.6.2	5.6.3
	一般要求事項	一般	品質マニュアル	文書管理	記録の管理	経営者のコミットメント	顧客重視	品質方針	品質目標	品質マネジメントシステムの計画	責任及び権限	管理責任者	内部コミュニケーション	一般	マネジメントレビューへのインプット	マネジメントレビューからのアウトプット
	C															
該当する品名等	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
を記入																
割当監督官名 Q	← QEVの任務割当表による →															
割当時間 R	← 各要素2.0時間 →															
審査頻度 S	← 認証機関の審査終了後の都度 →															
特に重要な確認項目 T																
点検表番号 U	← 1 →															
変更頻度・時間 V																
是正措置 W																
備考及び余白																

	6 資源の運用管理					7 製品実現						
	6.1	6.2 人的資源		6.3	6.4	7.1 製品実現の計画				7.2 顧客関連のプロセス		
		6.2.1	6.2.2			7.1.1	7.1.2	7.1.3	7.1.4	7.2.1	7.2.2	7.2.3
	資源の提供	一般	力量、教育・訓練及び認識	インフラストラクチャー	作業環境	プロジェクトマネジメント	リスクマネジメント	形態管理(コンフィギュレーションマネジメント)	作業移管の管理	製品に関連する要求事項の明確化	製品に関連する要求事項のレビュー	顧客とのコミュニケーション
	C											
該当する品名等	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
を記入												
割当監督官名 Q												
割当時間 R												
審査頻度 S												
特に重要な確認項目 T												
点検表番号 U												
変更頻度・時間 V												
是正措置 W												
備考及び余白												

別記様式第100号

記入事例:第三者監査監督を適用する場合(DSP Z 9008 表1a適用の場合)

別紙第2
(2/3)

作成	主任監督官 3等空佐　○○○○　印	後任主任監督官

審査項目及び確認場所の選定並びに実施状況及び結果

品　質　要　素　確　認　(基本要求事項:JIS　Q　9100)

7 製品実現																											8 測定、分析及び改善					
7.3 設計・開発								7.4 購買			7.5 製造及びサービス提供															7.6	8.1	8.2 監視及び測定				8.3
7.3.1	7.3.2	7.3.3	7.3.4	7.3.5	7.3.6 設計・開発の妥当性確認		7.3.7	7.4.1	7.4.2	7.4.3	7.5.1 製造及びサービスの提供の管理				7.5.2 製造及びサービス提供に関するプロセスの妥当性確認								7.5.3	7.5.4	7.5.5			8.2.1	8.2.2	8.2.3	8.2.4	
					7.3.6.1	7.3.6.2					7.5.1.1	7.5.1.2	7.5.1.3	7.5.1.4	特殊工程																	
設計・開発の計画	設計・開発へのインプット	設計・開発からのアウトプット	設計・開発のレビュー	設計・開発の検証	設計・開発の検証及び妥当性確認の試験	設計・開発の検証及び妥当性確認の文書化	設計・開発の変更管理	購買プロセス	購買情報	購買製品の検証	製造工程の検証	製造工程の変更管理	製造設備、治工具及びソフトウェアプログラムの管理	引渡し後の支援	磁気探傷検査	浸透探傷検査	スポット溶接	溶接	メッキ	X線検査	熱処理		識別及びトレーサビリティ	顧客の所有物	製品の保存	監視機器及び測定機器の管理	一般	顧客満足	内部監査	プロセスの監視及び測定	製品の監視及び測定	不適合製品の管理
C																																
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
QEVの任務割当表による																																
各要素2.0時間																																
認証機関の審査終了後の都度																																
1																																

別記様式第100号

記入事例:第三者監査監督を適用する場合（DSP Z 9008 表1a適用の場合）

主任完成検査官　　　　　　　　　　　　　　　　　　後任主任完成検査官

2等空佐　○ ○ ○ ○　　　印

審査項目及び確認場所の選定並びに実施状況及び結果

品質要素確認（基本要求事項:JIS Q 9100）8 測定、分析及び改善 8.4 データの分析	8.5 改善 8.5.1 継続的改善	8.5.2 是正処置	8.5.3 予防処置	品質要素確認（DSP Z 9008）2.2 追加要求 2.2.1 追加要求の優先	2.2.2 不適合製品の管理	2.2.3 技術審査・技術確認試験の管理	結果 所見又は工程平均	製品確認 PCC又はVS VS 1	VS 2	VS 3	VS 4	VS 5	VS 6		結果 所見又は工程平均	特定製品管理				是正措置	適合の判定	完成検査官立会又は確認項目 外観・構造	寸法・質量	機能・性能	包装・表示		合否の判定	選択 DSPZ 9008の第3項	その他 主任監督官が必要と認める事項及び指示事項	主任完成検査官が必要と認める事項及び指示事項
								確認する工程名を記入する。																				a ✓ / b		
C							D	E							F	G				H	J	K					L	M	N	P
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	審査記録								審査記録															
→	→	→	→	→	→	→		← □□1尉、○○2尉 →														← △△2佐 →								
→	→	→	→	→	→	→		← 2．0H／1回 →														2	2	3	1					
→	→	→	→	→	→	→		← 1回／2W →														← 実施時 →								
										別紙																				
→	→	→	→	2	2	2		1	2	3	4	5	6									仕様書及び会社手順書								
								AQR:1．0																						

1　JIS Q 9100の項目は、4桁（○.○.○.○）まで記入すること。

2　該当項目は、✓か、○でマークすること。

3　変更する場合は日付を記入すること。

4　承認は、署名又は捺印し、日付を添書すること。

5　空欄の枠は、必要に応じ記入すること。

6　選択 DSPZ9008の第3項選択適用の場合は欄に✓すること。

7　細部記入を要する場合には、枠外余白を使用するか、別紙を呼び出すこと。

別記様式第100号

別紙第3

QEV点検表

点検表番号	QEV－1　初期／継続審査			区　分	初期審査、継続審査	備考
観察位置	審査区分		特　　　　性	確認資料等	確認方法等	
	初期	継続				
品質保証部 品質管理課	○		1　適用規格がDSPZ9008に記載されているJIS規格に合致しているか。 (1)品質システム登録証にJAB若しくは海外の類似の協会 及び審査登録機関のロゴ・ マークが入っていない。ただしJIS Q 9100の場合は、JABの認定に限る。	品質システム登録証	認証機関発行の品質システム登録証により確認する。 秘区分契約に係る認証を行えない機関の場合は、その範囲が認証範囲にないことを確認する。その範囲は監督官が自ら確認する範囲となる。	
	○		(2)適用規格が仕様書の要求事項を満足していない。			
	○		(3)認証範囲が防衛省装備品を網羅していない。			
		○	(4)認証機関による組織の予防・是正処置に関する 審査が適切に行われていない。	品質システム登録証・定期審査報告書	認証機関が発行した審査報告書の中で、適用除外に関する審査結果を確認するとともに、契約相手方に対し除外した理由を確認する。	
		○	(5)認証範囲の変更がなさている。		防衛調達品に関し、範囲の拡大があった場合、調達部等に対し、変更の通報がなされ、かつその変更が適切かどうか確認する。	
		○	(6)認証の取り消し又は一時停止が行われている。認証機関による審査の結果、防衛調達品に関する登録の取消又は一時停止があったにもかかわらず、その通報がない。		定期審査報告書により、重大不適合等により取消又は一時停止に関する別途評価関係文書を確認し、取消等の有無を確認する。	
品質保証部 品質管理課 その他不適合関連部署	○	○	2　認証機関による審査において指摘された不適合に対する是正処置が適切でない。	不適合報告書・是正処置計画書・その他	認証機関が発行した不適合報告書の提出を求め、不適合の内容及び是正処置予定日等を確認し、是正処置は適切に実施されたか確認する。	
品質保証部 品質管理課	○	※ ○	3　認証機関による組織のマネジメントレビューに関する審査が適切に行われていない。	審査報告書	認証機関が発行した審査報告書の中で、マネジメントレビューに関する審査結果を確認する。	
品質保証部 品質管理課	○	※ ○	4　認証機関による組織の内部監査に関する審査が適切に行われていない。	審査報告書	認証機関が発行した審査報告書の中で、内部監査に関する審査結果を確認する。	
品質保証部 品質管理課	○	※ ○	5　認証機関による組織の予防・是正処置に関する審査が適切に行われていない。	審査報告書	認証機関が発行した審査報告書の中で、内部監査に関する審査結果を確認する。	

○※：認証機関の定期審査（サーベイランスともいう。）が半年毎に行われる場合は、一年の間にいずれかで審査されればよい。

（記入例）

別紙第4
（1／2）

審　査　記　録

1. 工場 ○○工場	2. 部品 または 完成品の型式
3. 検査区域 工場全域	4. ＰＣＣ または ＱＥＶリスト№. PCC－1
5. 審査区分 PV（総括表）	

シリアル№.または部品№. A	監督官名 B	月日 C	時間 D	観察数 E	不良数 F	不良率 G	欠陥数 H	I 欠陥分類表				J 特性又は製品確認場所																K	L	M
								致命	重	軽	反復	VS－1		VS－2		VS－3		VS－4		VS－5								検査手順	偶発欠陥	観察品目数
	N	10/1	4.0	50	1	2.0	2					15/1		20/0		—		14/0		—								1/0	1	3
	S	10/8	3.0	50	2	4.0	2					15/0		—		10/1		15/1		9/0								1/0		4

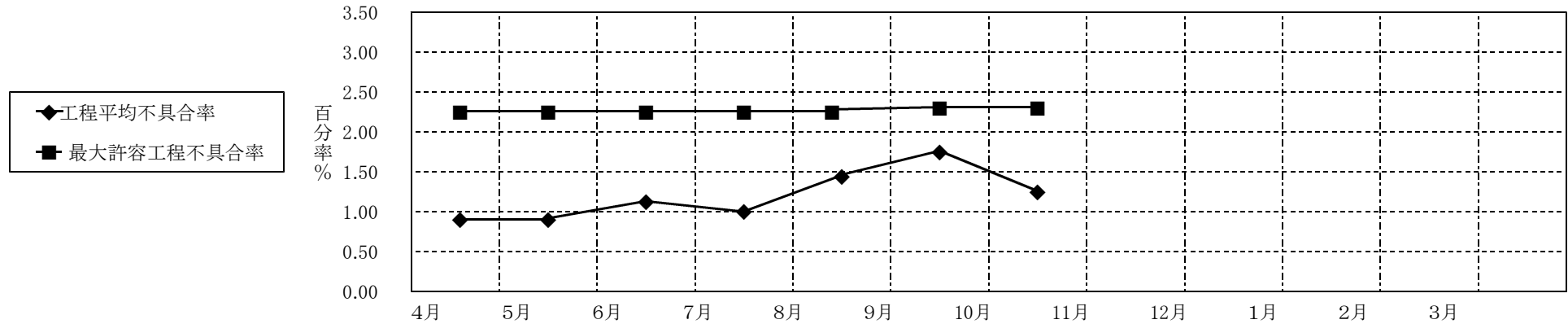
別記様式第１０１号

別紙第4
（2／2）

審査記録												J 特性又は製品確認場所																K	L	M
1. 工場 ○○工場					2. 部品 または 完成品の型式							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10							検査手順	偶発欠陥	観察品目数
3. 検査区域 VS－1					4. ＰＣＣ または ＱＥＶリスト№.										点検表の特性項目															
5. 審査区分 PV																														
シリアル№.または部品№. A	監督官名 B	月日 C	時間 D	観察数 E	不良数 F	不良率 G	欠陥数 H	I 欠陥分類表 致命	重	軽	反復																			
	N	10/1	1.0	15	1	6.6	1					2/0	2/0	1/0	2/0	1/0	—	—	2/1	2/0	3/0							—	—	1
	S	10/8	1.0	15	0	—	—					2/0	2/0	1/0	2/0	1/0	—	—	2/1	2/0	3/0							—	—	1

別記様式第１０１号

（記入例）

品質保証集計表	審査区分				A　PV				a＝当月　b＝月累計												工　場				B		
期間	2月		3月		4月		5月		6月		7月		8月		9月		10月		11月		12月		1月		2月		3月		年間
観察数等	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	
C①観察総数	200		250		200	650	200	650	250	650	200	650	200	650	200	600	200	600											
②不具合観察総数	2		1		3	6	2	6	3	8	2	7	4	9	3	9	1	8											
③工程平均不具合率						0.92		0.92		1.23		1.08		1.38		1.50		1.33											
④消費工数																													
⑤最低観察総数																													
⑥実施達成率																													
⑦最大許容工程不具合率						2.17		2.17		2.17		2.17		2.17		2.22		2.22											

（記入例）　　　別紙第6（1／5）

品質要素確認審査記録（第三者監査監督を適用する場合／統計的評価が適当でないと認められる場合）

会社名：○○○○　　工場名：△△△　　審査年度又は監督期間：平成25年度　　監督官名：○○1尉

点検表番号		1		1		1		1		1		1		1		1		1		1		1		1		1		1	
品質要素又は要求事項		4　品質マネジメントシステム										5　経営者の責任																	
		4.1		4.2　文書化に関する要求事項								5.1		5.2		5.3		5.4　計画				5.5　責任、権限及びコミュニケーション						5.6マネジメントレビュー	
				4.2.1		4.2.2		4.2.3		4.2.4								5.4.1		5.4.2		5.5.1		5.5.2		5.5.3		5.6.1	
観察位置、関係部門又はプロセス名	番号等	一般要求事項		一般		品質マニュアル		文書管理		記録の管理		経営者のコミットメント		顧客重視		品質方針		品質目標		品質マネジメントシステムの計画		責任及び権限		管理責任者		内部コミュニケーション		一般	
総務部								12/1	0	12/1	0																		
経理部																													
技術課								12/1	0	12/1	0																		
工務課								12/1	0	12/1	0																		
品証課				12/1	0	12/1	0	12/1	0	12/1	0																		
製造課								12/1	Mi:1	12/1	0																		
検査課								12/1	0	12/1	0																		
資材課								12/1	0	12/1	0																		
試験課								12/1	0	12/1	0																		
出荷課								12/1	Ob:1	12/1	0																		
特工課																													

以降省略

別記様式第105号

この凡例は認証機関の分類に応じ、主任監督官が定める。

凡例　認証機関の指摘した不適合　重大不適合：Ma　　軽微な不適合：Mi　　観察事項：Ob

記入要領

・この審査記録は、第三者監査監督を適用する場合は年度ごと、統計的評価が適当でないと認められる場合は監督期間ごと作成し、適宜、不適合の分析に活用する。
・監督期間は最初の監督指令日～最終の監督報告書年月日とする。
・表中には、審査日付、審査人時、不具合の分類及び件数（0を含む。）を記入する。なお、不具合の分類は右の符号を使用して記入し、審査日付及び審査人時は全て監督官が確認した日付及び人時とする。
・第三者監査監督適用の場合は認証機関の指摘した不適合についても記入する。不適合の分類は認証機関の分類によるものとし、その符号は主任監督官の定めるところによる。
・認証機関の審査結果の確認（継続審査）を実施した日付、人時はその他の欄に記録する。

重大な不適合：A	軽微な不適合：B

点検表番号		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
品質要素又は要求事項		5　経営者の責任		6　資源の運用管理					7　製品実現									
		5.6　マネジメントレビュー		6.1	6.2　人的資源		6.3	6.4	7.1　製品実現の計画				7.2　顧客関連のプロセス			7.3　設計　・開発		
		5.6.2	5.6.3		6.2.1	6.2.2			7.1.1	7.1.2	7.1.3	7.1.4	7.2.1	7.2.2	7.2.3	7.3.1	7.3.2	7.3.3
観察位置、関係部門又はﾌﾟﾛｾｽ名	番号等	マネジメントレビューへのインプット	マネジメントレビューからのアウトプット	資源の提供	一般	力量、教育・訓練及び認識	インフラストラクチャー	作業環境	プロジェクトマネジメント	リスクマネジメント	形態管理（コンフィギュレーションマネジメント）	作業移管の管理	製品に関連する要求事項の明確化	製品に関連する要求事項のレビュー	顧客とのコミュニケーション	設計・開発の計画	設計・開発へのインプット	設計・開発からのアウトプット
総務部																		
経理部																		
技術課																		
工務課																		
品証課																		
製造課																		
検査課																		
資材課																		
試験課																		
出荷課																		
特工課																		

点検表番号 / 品質要素又は要求事項 / 観察位置、関係部門又はﾌﾟﾛｾｽ名　番号等	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
	7　製品実現															
	7.3　設計･開発					7.4　購買			7.5　製造及びサービス提供							
	7.3.4	7.3.5	7.3.6　設計･開発の妥当性確認		7.3.7	7.4.1	7.4.2	7.4.3	7.5.1　製造及びサービス提供の管理				7.5.2　製造及びサービス提供に関するプロセスの妥当性確認				
			7.3.6.1	7.3.6.2					7.5.1.1	7.5.1.2	7.5.1.3	7.5.1.4	特　殊　工　程				
	設計・開発のレビュー	設計・開発の検証	設計・開発の検証及び妥当性確認の試験	設計・開発の検証及び妥当性確認の文書化	設計・開発の変更管理	購買プロセス	購買情報	購買製品の検証	製造工程の検証	製造工程の変更管理	製造設備、治工具及びソフトウェアプログラムの管理	引渡し後の支援	磁気探傷検査	浸透探傷検査	スポット溶接	溶接	メッキ
総務部																
経理部																
技術課																
工務課																
品証課																
製造課																
検査課																
資材課																
試験課																
出荷課																
特工課																

別記様式第105号

別紙第6(4/5)

点検表番号		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
品質要素又は要求事項		7 製品実現								8 測定、分析及び改善						
		7.5 製造及びサービス提供							7.6	8.1	8.2 監視及び測定				8.3	8.4
		7.5.2 製造及びサービス提供に関するプロセスの妥当性確認				7.5.3	7.5.4	7.5.5								
		特 殊 工 程									8.2.1	8.2.2	8.2.3	8.2.4		
観察位置 関係部門 又は ﾌﾟﾛｾｽ名	番号等	X線検査	熱処理			識別及びトレーサビリティ	顧客の所有物	製品の保存	監視機器及び測定機器の管理	一般	顧客満足	内部監査	プロセスの監視及び測定	製品の監視及び測定	不適合製品の管理	データの分析
総務部																
経理部																
技術課																
工務課																
品証課																
製造課																
検査課																
資材課																
試験課																
出荷課																
特工課																

別記様式第105号

点検表番号		1	1	1	2	2	2									3	
品質要素又は要求事項		8 測定、分析及び改善			品質要素確認（DSP Z 9008） 2.2 追加要求											その他	
		8.5 改善														継続審査等	
		8.5.1	8.5.2	8.5.3	2.2.1	2.2.2	2.2.3										
観察位置 関係部門 又は ﾌﾟﾛｾｽ名	番号等	継続的改善	是正処置	予防処置	追加要求の優先	不適合製品の管理	技術審査・技術確認試験の管理										
総務部																日付 人時	12/1 2.0
経理部																日付 人時	
技術課																	
工務課																	
品証課																	
製造課																	
検査課																	
資材課																	
試験課																	
出荷課																	
特工課																	

別記様式第105号

別紙第7

（記入例）

製品審査記録									
会社名：			工場名：				契約品名：		
審査実施年月日	材料等名	監督官名	審査場所（重要度）				不具合件数		不具合通知書整理番号（発簡年月日）
			出荷検査場（1）	機能試験室（2）	組立検査場（3）	受入検査場（4）	重大な不具合	軽微な不具合	
25. 5.16		○×1尉		○	書類審査	書類審査	0	1	△△調－1（25.5.16）
25. 5.30		〃	○				0	0	

別記様式第106号

記入要領

・審査場所の（　）欄には、重要度の高い順に番号を記入する。
・重大な不具合又は軽微な不具合がない場合は不具合件数に「0」を記入する。
・直接に審査したときの審査場所は○印を記入する。
・直接に審査することなく書類審査のみによる品質証拠の確認を行った審査場所は「書類審査」と記入する。